

## INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 04, DE 06 DE FEVEREIRO DE 2023.

Estabelece os Programas de Autocontrole (PAC) mínimos a serem descritos, implantados, monitorados e verificados pelos estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Municipal.

Considerando a responsabilidade dos estabelecimentos de manter a inocuidade, a identidade, a qualidade e a integridade dos seus produtos com o desenvolvimento, implantação e monitoramento dos programas de autocontrole;

Considerando a adoção de um modelo de inspeção sanitária baseando-se em controle de processos, fundamentando-se na inspeção contínua e sistemática de todos os fatores que, de alguma forma, podem interferir na qualidade higiênico-sanitária e tecnológica dos produtos de origem animal entregues para o consumo da população, acompanhando os avanços da legislação no tocante às responsabilidades dos fabricantes;

Considerando os estabelecimentos do Município de Doutor Ricardo com vistas ao reconhecimento de equivalência ao Sistema Unificado de Atenção a Sanidade Agropecuária/ Sistema Brasileiro de Inspeção de Produtos de Origem Animal-SUASA/SISBI-POA, pelo Ministério da Agricultura e Pecuária.

O Secretário Municipal da Agricultura e Meio Ambiente do Município de Doutor Ricardo, no uso das atribuições que lhe são conferidas pelo Art. 6º, incisos II e XI da Lei Orgânica Municipal, e o Coordenador do Serviço de Inspeção Municipal, tendo em vista ao disposto no Art.68 do Decreto Municipal nº 091 de 13 de dezembro de 2022, resolvem:

Art.1º A elaboração e a implantação dos Programas de Autocontrole são de responsabilidade dos estabelecimentos de produtos de origem animal, devendo seguir as normas e regulamentos técnicos pertinentes.

§1º Os programas devem refletir a realidade dos estabelecimentos e serem ajustados às particularidades de cada processo;

§2º Os programas descritos deverão ser completos, contendo a descrição dos processos, a definição de quais são os dados a serem monitorados, a descrição dos limites críticos destes, permitindo a identificação de desvios, a descrições das ações preventivas e corretivas, para os casos que os limites forem ultrapassados (desvios), e a descrição de como verificar a efetividade da ação corretiva;

§3º Devem contemplar todos os procedimentos descritos e os formulários/planilhas para monitoramento, que devem conter todos os campos para os registros necessários;

§4º Os registros gerados na verificação dos programas de autocontrole deverão ficar arquivados na empresa e disponíveis para que sejam auditados pelo serviço oficial sempre que solicitado;

§5º O plano escrito dos programas de autocontrole deverá ser aprovado, datado e assinado tanto pelo responsável legal quanto pelo responsável técnico do estabelecimento, que se tornarão os responsáveis pela sua implementação;

§6º Inclui-se nas responsabilidades mencionadas no caput deste artigo o treinamento e capacitação de pessoal; a condução dos procedimentos das operações de manipulação de alimentos; a monitorização e verificação dos procedimentos e de sua eficiência; e a revisão das ações corretivas e preventivas em situações de desvios e alterações tecnológicas dos processos industriais.

Art.2º O Manual de Boas Práticas de Fabricação do estabelecimento deve conter inicialmente no mínimo os seguintes Programas de Autocontrole:

- I. Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração);
- II. Água de abastecimento;
- III. Controle integrado de pragas;
- IV. Higiene industrial e operacional;
- V. Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários;
- VI. Procedimentos sanitários operacionais (PSO);
- VII. Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem;
- VIII. Controle de temperatura
- IX. Bem-estar animal;
- X. Identificação, remoção, segregação e destinação do Material Especificado de Risco (MER).

§1º Para a obtenção do Título de Registro deverão estar previstas, no mínimo, as planilhas de autocontrole relativas aos itens de I a VI do artigo anterior, com prazo de 3 meses para descrição e implantação dos demais itens.

§2º Os itens IX e X do Art. 2º serão obrigatórios em estabelecimentos de inspeção permanente;

§3º Os demais PAC descritos no Art. 3º deverão estar descritos e implementados por todos os estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Municipal dentro de 2 anos.

Art.3º Ficam estabelecidos os Programas de Autocontroles mínimos obrigatórios para a implantação nos estabelecimentos com vistas à obtenção/manutenção a adesão ao SISBI-POA.

- I. Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração);
- II. Água de abastecimento;

- III. Controle integrado de pragas;
- IV. Higiene industrial e operacional;
- V. Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários;
- VI. Procedimentos sanitários operacionais (PSO);
- VII. Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem;
- VIII. Controle de temperatura;
- IX. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC);
- X. Análises laboratoriais;
- XI. Controle de formulação de produtos e combate à fraude;
- XII. Rastreabilidade e recolhimento;
- XIII. Bem-estar animal;
- XIV. Identificação, remoção, segregação e destinação do Material Especificado de Risco (MER).

Parágrafo único. Os itens XIII e XIV só serão obrigatórios em estabelecimentos de inspeção permanente.

Art.4º A verificação do cumprimento dos programas de autocontroles será realizada pelo Médico Veterinário do Serviço de Inspeção Municipal, e se dará por meio de avaliação *in loco* e/ou documental.

Art.5º Todos os elementos de autocontrole contidos nesta Instrução Normativa devem ser verificados pelo Serviço de Inspeção Municipal no mínimo uma vez por ano.

Art.6º Os estabelecimentos devem ser notificados oficialmente das não conformidades constatadas por meio de uma via dos formulários correspondentes estabelecidos pelo SIM, sem prejuízo das ações fiscais e medidas cautelares adotadas de acordo com o previsto na legislação vigente.

Art.7º Fica estabelecido o prazo de 10 (dez) dias para apresentação do Plano de Ação com medidas corretivas e preventivas, pelo estabelecimento, frente as não conformidades notificadas, conforme formulário estabelecido pelo SIM.

Art.8º Serão adotados os modelos de formulários, as frequências e as amostragens mínimas a serem utilizadas na inspeção e fiscalização, para verificação e supervisão oficial dos autocontroles implantados e implementados pelos estabelecimentos de produtos de origem animal registrados ou relacionados junto ao Serviço de Inspeção Municipal, bem como o manual de procedimentos, estabelecidos nos Anexos desta Instrução Normativa.

Art.9º Os estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Municipal de Doutor Ricardo terão o prazo estabelecido no Art.3º para descrever e implantar o Manual de Boas Práticas de Fabricação com todos os PAC mínimos descritos nesta Norma.

Art. 10º O não cumprimento das determinações estabelecidas por esta Instrução Normativa, implicará na aplicação de sanções administrativas previstas na legislação, sem prejuízo das demais sanções civis e penais cabíveis.

Art.11º Esta Instrução Normativa entrará em vigor na data de sua publicação. Revogam-se disposições contrárias, em especial a IN 001/2020 de 17 junho de 2020.

**LEANDRO VALÉRIO VIAN  
PREFEITO MUNICIPAL EM EXERCÍCIO**

**DOUTOR RICARDO, 06 DE FEVEREIRO DE 2023.**

Anexo I- Manual de procedimentos de verificação dos programas de autocontrole dos estabelecimentos registrados

ANEXO II- Formulário de verificação oficial dos programas de autocontrole de inspeção de caráter permanente parte I e II.

ANEXO III- Formulário de verificação dos programas de autocontrole de inspeção de caráter periódica, parte I e II.

ANEXO IV- Plano de ação referente à verificação de não conformidades dos programas de autocontrole.

# Manual de procedimentos de verificação oficial dos programas de autocontrole dos estabelecimentos registrados no SIM

## 1. Introdução

As atividades realizadas pelo Serviço de Inspeção Municipal compreendem a inspeção tradicional e a verificação oficial dos autocontroles. Para a aplicação do previsto neste Manual, quando abordada a verificação oficial dos programas de autocontrole, devem ser excluídos os procedimentos da inspeção tradicional, tais como: *ante mortem*, *post mortem*, coleta de amostras, a reinspeção, os procedimentos de registros ou relacionamento de estabelecimentos (projetos e afins), o registro de produtos verificação oficial de planos de ação, e a adoção de ações fiscais.

Desta forma, a inspeção tradicional e a voltada para a 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. Frequência das verificações oficiais dos autocontroles

Os estabelecimentos estão classificados em razão da frequência de verificação oficial dos autocontroles, indicando os respectivos modelos de formulários utilizados estão descritos na tabela abaixo:

Descrição	Modelo de formulário
Estabelecimentos sob caráter de <b>inspeção permanente</b>	Anexo II- parte I e II
Estabelecimentos sob caráter de <b>inspeção periódica</b>	Anexo III- parte I, II

Os estabelecimentos com inspeção sob caráter **permanente**, possuem a inspeção realizada desta forma em razão do risco sanitário envolvido nas atividades de abate, sendo assim, possuem maior frequência de supervisão, entretanto, a frequência das verificações oficiais dos autocontroles *in loco* deve ser realizada quinzenalmente, e a verificação documental trimestralmente. Essa frequência pode ser alterada a critério do serviço oficial, conforme intercorrências durante as fiscalizações, em casos que houver comprometimento higiênico-sanitário no processo.

Os estabelecimentos com inspeção sob caráter **periódico**, passam a ter a frequência mínima de verificação oficial dos autocontroles, seja *in loco* ou documental, definidas conforme o risco estimado da atividade, podendo ser: quinzenal, mensal ou trimestral. Sendo adotado o mesmo cronograma de frequência das fiscalizações e inspeções para a verificação dos autocontroles *in loco*, sendo a verificação documental avaliada trimestralmente. Podendo essa frequência ser alterada a critério do serviço oficial.

O SIM 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 chama "inspeção tradicional", que contempla por exemplo a inspeção *ante-mortem* e *post-mortem*. Da mesma maneira que, as frequências das verificações não se limitam ao estabelecido acima, à medida que, sejam necessárias intervenções com intervalos menores conforme o risco apresentado a inocuidade, a identidade, a qualidade e a integridade dos seus produtos.

A verificação oficial com base nos autocontroles é atividade inerente à fiscalização, sob competência do SIM, e visa, avaliar, principalmente e especificamente, a implementação dos programas de autocontrole por parte das empresas registradas.

## 3. Quadro de pessoal

É de extrema importância que o chefe do Executivo Municipal e o Secretário Municipal da Agricultura junto ao SIM e DIS/CONSISA priorizem o atendimento da frequência mínima de fiscalização e da verificação oficial dos autocontroles, tomando as providências administrativas necessárias para o total cumprimento das normas vigentes.

O redimensionamento e a redistribuição de tarefas também devem ser realizados pelo SIM em relação ao número de auxiliares de inspeção cedidos pela empresa/prefeitura e dos servidores públicos cedidos de outras esferas. O quadro de pessoal deve se organizado de forma a permitir que somente os servidores indicados no Art.5º da presente Norma, respeitadas as competências, sejam responsáveis pela execução e registro das verificações oficiais previstas nos Anexos II e III.

## 4. Ações do SIM

O Serviço de Inspeção Municipal deve possuir acesso aos programas atualizados dos autocontroles aplicados pelo estabelecimento.

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.

A unidade de inspeção (UI) consiste em subdivisão de uma área de inspeção que compreende o espaço tridimensional onde está inserido o equipamento, instalações e utensílios, limitada por parede, piso e teto, levando-se em consideração o tempo necessário para realização da inspeção visual das superfícies. Uma AI pode ser constituída por várias UI.

Os pontos de coleta de água consistem em todos os pontos de coleta identificados pelo estabelecimento abrangendo captação após tratamento, reservatórios, distribuição e eventuais equipamentos.

Os procedimentos sanitários operacionais (PSO) 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 Serviço de Inspeção Municipal 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.

A verificação oficial de autocontrole deve seguir o disposto na tabela abaixo:

Elemento	Tipo de verificação	Caráter de inspeção	Unidade
Manutenção	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	AI
Água de abastecimento	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Pontos de coleta
Controle integrado de pragas	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Armadilhas e dispositivos de proteção contra o acesso de pragas
Higiene industrial e operacional	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	UI
	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	UI
Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Funcionários
PSO	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Procedimento
Controle de matéria-prima	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Recebimento de matéria-prima referente a 1 produto/lote elaborado
	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Recebimento de matéria-prima destinada ao aproveitamento condicional
	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Recebimento de insumo de produto elaborado
Controle de temperatura	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	AI
	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	UI
	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Operação
	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Amostras de produto e/ou matéria-prima
APCC	<i>in loco</i>	Permanente	PCC de contaminação fecal, por leite ou ingesta
	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Dos demais PCC
Análises laboratoriais	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Acompanhamento do procedimento de coleta e da realização da técnica analítica.
Controle de formulação de produtos e combate a fraude	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Produto registrado
Rastreabilidade e recolhimento	<i>in loco</i>	Periódico e permanente	Lote de produto elaborado
Bem-estar animal	<i>in loco</i>	Permanente	Veículo de transporte
	<i>in loco</i>	Permanente	Curral, gaiola ou pocilga
	<i>in loco</i>	Permanente	Animal
	<i>in loco</i>	Permanente	Animal
MER	<i>in loco</i>	Permanente	Carça, cabeça e intestino
	<i>in loco</i>	Permanente	Embalagem
Todos os elementos	Documental	Periódico e permanente	Dias alternados de registros gerados pela empresa dentro período avaliado, distintos ou não, para cada elemento

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

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

Avaliar se as AIs, suas instalações, equipamentos e seus utensílios foram localizados, projetados e construídos de forma a permitir a fácil manutenção e higienização, e funcionam de acordo com o uso pretendido e de forma a minimizar a contaminação cruzada, e estão em condição sanitária de operação.

Avaliar se as AIs dispõem de iluminação natural ou artificial com intensidade suficiente, sem ofuscamentos, contrastes excessivos, sombras e cantos escuros, de acordo com a natureza da operação, inclusive nos pontos de inspeção ou reinspeção. Mensuração deve ser feita com auxílio de luxímetro. Avaliar proteção das lâmpadas.

Avaliar se as AIs dispõem de ventilação natural ou mecânica de forma a minimizar a contaminação por meio do ar, controlar a temperatura ambiente, a umidade e os odores que possam afetar os produtos de origem animal e impedir que o ar flua de áreas contaminadas para áreas limpas, bem como impeça a formação de condensação.

Avaliar se as AIs dispõem de sistema de recolhimento de águas residuais que facilite o recolhimento e capaz de drenar o volume produzido, bem como se é capaz de prevenir eventuais refluxos de água que possam contaminar a rede de abastecimento de água potável. Além disso, deve-se verificar se os ralos são adequados (ralos sifonados).

Avaliar se as AIs dispõem de instrumentos ou equipamentos (termômetros, pHmetros, balanças, etc) calibrados ou aferidos, que funcionem de acordo com o uso pretendido e se estão devidamente identificados. Observar as datas de validade de calibração.

### 2. Água de Abastecimento

Avaliar se o estabelecimento dispõe de água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento de suas atividades, com instalações adequadas para seu armazenamento e distribuição.

Avaliar se o estabelecimento dispõe de pontos de coleta de água identificados e representativos do sistema de captação após o tratamento, reservatório e distribuição da água, e nos equipamentos que se fizerem necessários.

Avaliar se o vapor e o gelo que entram em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal foram obtidos de forma a garantir sua inocuidade.

Mensurar o cloro residual livre e o pH dos pontos de coleta.

### **3. Controle Integrado de Pragas**

Avaliar se o controle ou o programa é eficaz e contínuo, de forma a evitar o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área no complexo industrial.

Avaliar in loco as armadilhas, seu monitoramento, as barreiras físicas contra o acesso de pragas e o perímetro do estabelecimento.

Avaliar presença ou ausência de focos de insalubridade (restos de alimentos, lixo desprotegido, resíduos de abate como chifres e cascos, etc.), objetos em desuso (canos, restos de materiais de manutenção, equipamentos quebrados, etc.) e animais.

### **4. Higiene Industrial e Operacional**

Avaliar se os procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as UIs sejam limpas e sanitizadas antes do início das operações (pré-operacional) e durante as operações (operacional), de acordo com a natureza do processo de fabricação.

A avaliação abrange a implementação, o monitoramento, a verificação e as ações corretivas.

A implementação traduz-se na execução dos procedimentos descritos no plano envolvendo a metodologia empregada e suas etapas, material utilizado, e tempo de contato, tipo e concentração dos agentes sanitizantes.

O monitoramento pré-operacional consiste em avaliar a eficácia da higienização antes do início das operações com intuito de indicar se a UI está ou não em condições sanitárias.

O monitoramento operacional consiste em avaliar se a UI mantém ou não as condições sanitárias durante as operações ou seus intervalos.

A verificação consiste em avaliar se o monitoramento ou se a implementação está sendo realizados da forma adequada conforme plano escrito.

As ações corretivas devem ser avaliadas frente as não conformidades detectadas considerando

- a) As medidas corretivas identificam e eliminam a causa do desvio?
- b) As medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias do produto?
- c) As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios?
- d) As medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto que possa causar danos à Saúde Pública, ou que estejam adulterados, fraudados ou falsificados, chegue ao consumo?

Neste elemento deve ser avaliada também a higienização dos reservatórios de água de abastecimento.

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

Avaliar se os manipuladores que entram em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal, e são submetidos a controle ou avaliação de saúde.

Avaliar se os manipuladores que entram em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal são treinados considerando as atividades que desempenham.

Verificar a utilização correta das barreiras sanitárias, estado de saúde e higiene pessoal dos funcionários e atualização dos atestados de saúde. Além disso, avaliar a execução e presença de funcionários em treinamentos e o cumprimento do conteúdo e necessidade de novos treinamentos.

### **6. Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO)**

Avaliar se os procedimentos sanitários operacionais foram mapeados considerando o processo produtivo.

Avaliar se os procedimentos sanitários operacionais estão sendo executados conforme previsto no programa escrito, de forma a evitar a contaminação cruzada do produto, como por exemplo: esterilização de facas, procedimentos de evisceração bem executado, procedimentos de esfola, etc.

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

Avaliar se há procedimentos especificando os critérios utilizados para a seleção, recebimento e armazenamento da matéria-prima, ingredientes e embalagens. Os procedimentos devem prever o destino a ser dado às matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado.

Neste elemento devem ser considerados como matéria-prima também os animais destinados ao abate e toda a documentação de suporte da produção primária.

Avaliar se há procedimentos quanto ao recebimento, identificação, armazenamento e controle do uso das matérias-primas destinadas ao aproveitamento condicional.

As embalagens utilizadas em produtos esterilizados devem ser avaliadas quando a resistência e selagem ou recravação.

## **8. Controle de temperaturas**

Avaliar se há controle de temperatura de ambientes, equipamentos, operações e produtos/matérias-primas, de acordo com a natureza da operação.

Mensurar as temperaturas de ambientes, equipamentos, operações e de produtos/matérias-primas, conforme o caso. Pode-se mensurar a temperatura de resfriamento de produtos com data logger (termoregistrador).

Nos processos produtivos que envolvam cozimento deve ser avaliada a validação térmica correspondente e o cozimento propriamente dito no elemento de controle do APPCC quando este for considerado um PCC.

### **9. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC)**

Avaliar se há implantado o sistema de Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle, de acordo com a natureza da operação. O APPCC pode ser verificado nas seguintes etapas:

- I. Monitoramento – deve-se avaliar os procedimentos por observação direta do operador da empresa, responsável pelo monitoramento ou realizar a mensuração do limite crítico diretamente.
- II. Verificação – deve-se avaliar os procedimentos por observação direta do operador da empresa, responsável pela verificação, ou realizar a mensuração do limite crítico diretamente.

Ação corretiva/preventiva – deve-se avaliar se as ações executadas considerando:

- a) As medidas corretivas identificam e eliminam a causa do desvio?
- b) As medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias do produto?
- c) As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios?
- d) As medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto que possa causar danos à Saúde Pública, ou que estejam adulterados, fraudados ou falsificados, chegue ao consumo?

Deve ser avaliada a validação periódica do APPCC e seus resultados.

No caso de estabelecimentos de abate a mensuração do PCC de contaminação fecal, ingesta e leite em carcaças é obrigatória.

### **10. Análises laboratoriais**

Avaliar in loco o procedimento de coleta ou da realização da técnica analítica, conforme o caso. Por exemplo: análises de recepção do leite.

Avaliar se as análises de parâmetros físico-químicos e microbiológicos dos produtos e da água de abastecimento, incluindo água potável e gelo, são realizadas nas frequências previstas, em laboratórios de autocontrole ou credenciados, conforme o caso, garantindo assim que alimentos estejam aptos para o consumo humano e cumpram as especificações aplicáveis aos produtos acabados conforme disposto na legislação vigente.

Avaliar as ações adotadas pela empresa frente a resultados não conformes.

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

Avaliar se a formulação, processo de fabricação e o rótulo estão de acordo com o registrado e se garantem a identidade, qualidade, segurança higiênico sanitária e tecnológica do produto de origem animal.

Na formulação deve-se observar se a composição do produto registrada corresponde ao constatado in loco. Verificar se os aditivos e ingredientes foram adicionados respeitando a concentração ou quantidade aprovadas. Verificar se a matéria-prima empregada corresponde realmente a declarada seja na sua natureza ou quantidade (Exemplo: uso de CMS em quantidade acima do permitido ou em produtos em que seu uso é proibido, adição de soro de leite, adição de temperos seja por injeção ou tumbleamento).

No processo de fabricação deve-se observar se os parâmetros indicados no processo produtivo foram respeitados conforme a natureza do produto. Exemplo: se o produto for maturado, o tempo e condições de maturação, se o produto for defumado, o método de defumação empregado, se o produto for salgado, o tempo de salga.

Realizar as análises preconizadas para cada tipo de produto com o objetivo de avaliar a conformidade in loco de matérias-primas e produtos. Exemplo: teste em recepção de leite cru refrigerado.

Deve ser verificado se o rótulo (croqui) utilizado in loco corresponde ao registrado.

### **12. Rastreabilidade e recolhimento**

Avaliar os procedimentos 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.

A rastreabilidade pode ser avaliada 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 e validadas pelo estabelecimento no sentido de resguardar seu processo produto do uso de matérias-primas não autorizadas ou habilitadas para determinado produto ou mercado.

Avaliar se o estabelecimento dispõe de programa de recolhimento e, em caso de não conformidade detectada que motive o recolhimento, se a produção foi devidamente recolhida e se recebeu a destinação adequada.

### **13. Bem-estar animal**

Avaliar se os procedimentos adotados pelo estabelecimento de abate referente ao transporte, desembarque, lotação, descanso, condução, imobilização/ contenção, insensibilização, sangria, escaldagem/esfola adotados são executados de acordo com seu plano escrito bem como atendem o disposto na **PORTARIA MAPA/SDA Nº 365, DE 16 DE JULHO DE 2021**.

**14. Identificação, remoção, segregação e destinação do Material Especificado de Risco (MER)**

Avaliar se o estabelecimento que abatem ruminantes está atendendo seu plano escrito de MER em todas as etapas bem como se está compatível com o disposto no Memorando-Circular nº 001/2007/CGI/DIPOA de 23 de janeiro de 2007 e aditamentos, divulgado pelo MAPA.

**ANEXO II**

**Parte I**

**RELATÓRIO VERIFICAÇÃO OFICIAL DE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE  
INSPEÇÃO DE CARÁTER PERMANENTE**

**Verificação – documental**

<b>Identificação do estabelecimento:</b>			
<b>Nº de registro no SIM:</b>			
<b>Período avaliado: de dd/mm/aaa a dd/mm/aa</b>			
<b>Nº do relatório: xx/aaaa</b>			
<b>Data da verificação:</b>			
<b>AVALIAÇÃO DOS REGISTROS DOCUMENTAIS</b>			
<b>1. SELEÇÃO DO ELEMENTO AVALIADO</b>			
<b>PAC</b>	<b>PROCEDIMENTOS</b>	<b>Item avaliado</b>	<b>C/NC</b>
01	Manutenção (iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)		
02	Água de abastecimento		
03	Controle integrado de pragas		
04	4.1 Programa escrito de higiene industrial e operacional		
	4.2 Registros de implementação e ação corretiva, conforme programa escrito		
	4.3 Registros diários de monitoramento da higienização pré-operacional e ação corretiva		
	4.4 Registros diários de monitoramento da higienização operacional e ação corretiva		
	4.5 Registros de verificação e ação corretiva		
	4.6 Identificação do responsável, data e assinatura no programa escrito e em todos os seus registros		
05	Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários		
06	Procedimentos sanitários operacionais (PSO)		
07	Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem		
08	Controle de temperaturas		
09	9.1 Programa escrito de Análise de Perigos e Prontos Críticos de Controle		
	9.2 Registro de monitoramento e ações corretivas		
	9.3 Registro de verificação e ações corretivas		
	9.4 Registro de validação do programa escrito		
	9.5 Identificação do responsável, data e assinatura no programa escrito e em todos os seus registros		
10	Análises laboratoriais		
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)		
*C: conformidade *NC: não conformidade *PAC: programas de autocontrole			
<b>2. AVALIAÇÃO</b>			<b>Sim/Não/NA</b>
O estabelecimento possui programa descrito sobre o item?			
O programa atende a legislação em vigor?			
O programa descrito é eficiente?			
O programa descreve medidas preventivas para evitar desvios?			
As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência do desvio?			
As medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto possa causar danos a saúde pública, ou seja adulterado/fraudado, chegue ao consumidor?			
O estabelecimento possui registros auditáveis do programa?			
As planilhas utilizadas para monitoramento estão de acordo com plano escrito?			
O fluxograma é compatível com a realidade?			
Os parâmetros utilizados e a frequência estão em conformidade com o plano escrito?			
O programa possui efetividade e confiabilidade?			
<b>3. DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE E AÇÕES FISCAIS ADOTADAS, QUANDO COUBER</b>			
<b>4. ASSINATURA DOS RESPONSÁVEIS</b>			
*assinatura e carimbo dos servidores oficiais responsáveis pelas verificações oficiais acima, com identificação da rubrica, quando couber.		*carimbo e assinatura do responsável pelo estabelecimento	
<p><b>OBS: este relatório de verificação oficial deve ser respondido em forma de "Plano de Ação" pela empresa no prazo de 10 dias, a contar da ciência deste.</b></p>			



**RELATÓRIO VERIFICAÇÃO OFICIAL DE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE**  
**INSPEÇÃO DE CARÁTER PERMANENTE**  
 Verificação – in loco

**CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO: Abatedouro frigorífico**

<b>Identificação do estabelecimento:</b>
<b>Nº de registro no SIM:</b>
<b>Data avaliação:</b>
<b>Nº do relatório: xx/aaaa</b>

<b>A- AVALIAÇÃO IN LOCO DOS ELEMENTOS DE CONTROLE</b>			
<b>1. Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
<b>1.1 Iluminação</b>			
1.1.1 Intensidade e qualidade da iluminação adequada às operações			
1.1.2 Disposição das luminárias evita a formação de áreas de sombreamento			
1.1.3 Luminárias com protetores			
<b>1.2 Ventilação</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.2.1 Ventilação é adequada para controle de odores, vapores e condensações			
1.2.2 Ventilação natural ou mecânica suficiente e de forma que minimiza a contaminação por meio do ar			
<b>1.3 Águas residuais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.3.1 O sistema de escoamento das águas residuais é satisfatório			
1.3.2 O sistema de tubulação conduz as águas residuais ao destino correto			
1.3.3 O sistema de tubulação é capaz de drenar o volume produzir e capar de prevenir refluxos de água			
1.3.4 Ralos são sifonados			
<b>1.4 Instrumentos e equipamentos</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.4.1 Termômetros, pHmetros, balanças, etc., são calibrados ou aferidos			
1.4.2 Identificação das datas de validade de calibração			
<b>1.5 Área de Inspeção (avaliar as AI de forma geral)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.5.1 Área externa (refeitório, vestiários, banheiros, pátio)			
1.5.2 Área de recepção e expedição (veículos para transporte)			
1.5.3 Área de sangria			
1.5.4 Sala de abate área suja (plataformas, mesas, pias, higienizadores)			
1.5.5 Sala de abate área limpa (plataformas, mesas, pias, higienizadores)			
1.5.6 Áreas de inspeções			
1.5.7 Bucharía suja			
1.5.8 Sala de desossa de cabeça			
1.5.9 Sala de miúdos			
1.5.10 Bucharía limpa			
1.5.11 Departamento de inspeção final			
1.5.12 Sala de miúdos			
1.5.13 Área de lavagem de carcaças			
1.5.14 Câmaras de resfriamento separadas ou com identificação do local de depósito dos diferentes produtos			
1.5.15 Câmaras de congelamento			
1.5.16 Sala de desossa			
1.5.17 Sala de embalagem/rotulagem			
1.5.18 Depósito de embalagens			
1.5.19 Depósito de material de higiene e limpeza			
1.5.20 Portas, janelas, óculos, cortinas de ar- telados, vedação adequada, isolamento			
1.5.21 Instalações hidráulicas- torneiras e encanamentos			
1.5.22 Instalações elétricas- caixas de energia, tomadas, fiação			
1.5.23 Instalações, equipamentos, utensílios- proporcional a capacidade de produção e com condições/acabamentos higiênico-sanitários			
1.5.24 Área de lavagem de caixas e depósito de caixas limpas			
1.5.25 Recipientes de despojos (caixas vermelhas ou devidamente identificadas)			
1.5.26 Estrados ou suporte para caixas			
1.5.27 Barreiras sanitárias (pia, lava botas, lixo, papel, detergente, álcool em gel)			
<b>2. Água de Abastecimento</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.1 Água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento das atividades			
2.2 Reservatórios/sistema de tratamento adequados			
2.3 Pontos de coletas de água identificados			
2.4 Vapor e gelo que entram em contato (direto ou indireto) com os produtos garantem sua inocuidade			
2.5 Mensuração cloro residual livre e pH dos pontos de coleta			
<b>3. Controle Integrado de Pragas</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>

3.1 Programa é eficaz e contínuo de forma a evitar o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área no complexo industrial			
3.2 Há o monitoramento das armadilhas e barreiras físicas (telas, cortinas de ar, etc.)			
3.3 Ausência de focos de insalubridade (restos de alimentos, lixos desprotegidos, resíduos da produção)			
3.4 Ausência de objetos em desusos (restos de materiais de manutenção, equipamentos quebrados, etc)			
3.5 Ausência de animais no perímetro industrial			
3.6 Sala de venenos			
<b>4. Higiene Industrial e Operacional</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
4.1 Procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as Uls sejam limpas e sanitizadas antes do início das operações (pré-operacional)			
4.2 Procedimentos operacionais garantem que as Uls mantêm as condições sanitárias durante as operações ou seus intervalos			
4.3 Controle de resíduos de produtos químicos em instalações, equipamentos e utensílios			
4.4 A empresa aplica os procedimentos descritos, cumprindo metodologia, etapas, material utilizado, tempo de contato e concentração dos agentes sanitizantes			
4.5 A empresa aplica as ações corretivas que restauram as condições sanitárias de contaminação direta ou outro tipo de alteração de produtos			
4.6 Ações corretivas, medidas preventivas, medidas de controle garantem que os produtos mantem a inocuidade			
<b>5. Higiene e Hábito Higiênicos dos Funcionários</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
5.1 Manipuladores que entram em contato direto ou indireto com produtos adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal			
5.2 Manipuladores são submetidos a controle ou avaliação de saúde, atualização dos atestados de saúde			
5.3 Manipuladores são treinados considerando as atividades que desempenham			
5.4 Utilização correta barreiras sanitárias, estado de saúde, higiene pessoal			
5.6 Uniformes e acessórios são trocados diariamente e quando necessário			
<b>6. Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
6.1 PSO estão sendo executados conforme o previsto no programa escrito, de forma a evitar contaminação cruzada do produto			
6.2 As etapas de manipulação e processamento das operações são executadas de modo a evitar acúmulo de produto, contrafluxos, contato com paredes ou outras superfícies			
6.3 Os produtos (matéria-prima e produtos acabados) são armazenados observando-se a rotatividade do estoque (PEPS)			
<b>7. Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
7.1 A entrada e o uso de produtos atendem ao disposto em legislação vigente			
7.2 Ingrediente/matéria prima- sala, armazenamento, produtos autorizados, temperatura, validade, etc.			
7.3 Embalagem primária- sala, limpeza, armazenamento, organização, resistência material, selagem, etc.			
7.4 Embalagem secundária- sala exclusiva, limpeza, armazenamento, organização, etc.			
7.5 Produtos recebem embalagem primária/secundária em momentos e locais adequados			
7.6 Recebimento de matéria-prima para aproveitamento condicional, procedimentos no PAC? (identificação, armazenamento, controle e uso)			
<b>8. Controle de temperatura</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
8.1 Controle de temperatura ambiente, ex: sala de desossa, produção, câmaras de resfriamento/congelamento. Possuem termômetros?			
8.2 Controle de temperatura de equipamentos, ex: esterilizadores, etc...			
8.3 Controle de temperatura de produtos/matérias-primas, ex: cortes, carcaças, miúdos			
8.4 Processos produtivos que envolvam cozimento- validação térmica			
<b>9. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
9.1 Possui programa escrito e implantado? (realiza monitoramento, verificação e ações corretivas e preventivas)			
9.2 Medidas corretivas, medidas adotadas, medidas preventivas e medidas de controle, eliminam, reestabelecem, evitam e garantam as condições higiênico-sanitárias do produto?			
<b>10. Análises laboratoriais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
10.1 Análises de controle de matéria prima, ex: recepção leite, umidade mel			
10.2 Análises de controle de qualidade- água e produtos (periodicidade e resultados)			
10.3 Em casos de resultados NC empresa adota medidas corretivas e possui registro do destino dos produtos?			
<b>11. Controle de formulação de produtos e combate à fraude</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
11.1 Formulação, processo de fabricação estão de acordo com o registrado			
11.2 A matéria-prima empregada corresponde realmente a declarada seja na sua natureza ou quantidade			

11.3 Parâmetros indicados no processo produtivo foram respeitados conforme a natureza do produto, ex: maturação, defumação, tempo de salga.			
11.4 Verificado se o rótulo (croqui) utilizado in loco corresponde ao registrado			
<b>12. Rastreabilidade e recolhimento</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
12.1 Rastreabilidade de produtos, matéria-prima, ingredientes, em todas as etapas de produção e distribuição			
12.2 Conseguir rastrear o produto final desde o início da produção (matéria-prima)? Ou vice-versa.			
12.3 Possui programa de recolhimento?			
<b>13. Bem estar animal</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
13.1 Cumpre com o programa descrito?			
13.2 Segue os preceitos de bem estar em todas as etapas: transporte, desembarque, lotação dos currais/pocilgas			
13.3 Currais/pocilgas: lotação respeitada, bebedouros (capacidade e qualidade da água)			
13.4 Condução dos animais até box de insensibilização			
13.5 Box de insensibilização e método de insensibilização adequado (manutenção, calibração equipamento)			
<b>14. Identificação, remoção, segregação e destinação do Material Especificado de Risco (MER)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
14.1 Colaboradores treinados e aptos para identificação e remoção do MER			
14.2 Caixa e facas devidamente identificadas para atividade			
14.3 Destinação (pesagem, descarte)			
<b>B- DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE E AÇÕES FISCAIS ADOTADAS, QUANDO COUBER</b>			
<b>C- ASSINATURA DOS RESPONSÁVEIS</b>			
*assinatura e carimbo dos servidores oficiais responsáveis pelas verificações oficiais acima, com identificação da rubrica, quando couber.		*carimbo e assinatura do responsável pelo estabelecimento	
<b>OBS: este relatório de verificação oficial deve ser respondido em forma de "Plano de Ação" pela empresa no prazo de 10 dias, a contar da ciência deste.</b>			

**ANEXO III**  
**Parte**

**RELATÓRIO VERIFICAÇÃO OFICIAL DE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE**  
**INSPEÇÃO DE CARÁTER PERIÓDICO**  
**Verificação – documental**

<b>Identificação do estabelecimento:</b>			
Nº de registro no SIM:			
Período avaliado: de dd/mm/aaa a dd/mm/aa			
Nº do relatório: xx/aaaa			
Data da verificação:			
<b>AVALIAÇÃO DOS REGISTROS DOCUMENTAIS</b>			
<b>1. SELEÇÃO DO ELEMENTO AVALIADO</b>			
<b>PAC</b>	<b>PROCEDIMENTOS</b>	<b>Item avaliado</b>	<b>C/NC</b>
01	Manutenção (iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)		

02	Água de abastecimento		
03	Controle integrado de pragas		
04	4.1 Programa escrito de higiene industrial e operacional		
	4.2 Registros de implementação e ação corretiva, conforme programa escrito		
	4.3 Registros diários de monitoramento da higienização pré-operacional e ação corretiva		
	4.4 Registros diários de monitoramento da higienização operacional e ação corretiva		
	4.5 Registros de verificação e ação corretiva		
	4.6 Identificação do responsável, data e assinatura no programa escrito e em todos os seus registros		
05	Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários		
06	Procedimentos sanitários operacionais (PSO)		
07	Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem		
08	Controle de temperaturas		
09	9.1 Programa escrito de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle		
	9.2 Registro de monitoramento e ações corretivas		
	9.3 Registro de verificação e ações corretivas		
	9.4 Registro de validação do programa escrito		
	9.5 Identificação do responsável, data e assinatura no programa escrito e em todos os seus registros		
10	Análises laboratoriais		
11	Controle de formulação de produtos e combate à fraude		
12	Rastreabilidade e recolhimento		

\*C: conformidade \*NC: não conformidade \*PAC: programas de autocontrole

<b>2. AVALIAÇÃO</b>		<b>Sim/Não/NA</b>
O estabelecimento possui programa descrito sobre o item?		
O programa atende a legislação em vigor?		
O programa descrito é eficiente?		
O programa descreve medidas preventivas para evitar desvios?		
As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência do desvio?		
As medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto possa causar danos a saúde pública, ou seja adulterado/fraudado, chegue ao consumidor?		
O estabelecimento possui registros auditáveis do programa?		
As planilhas utilizadas para monitoramento estão de acordo com plano escrito?		
O fluxograma é compatível com a realidade?		
Os parâmetros utilizados e a frequência estão em conformidade com o plano escrito?		
O programa possui efetividade e confiabilidade?		
<b>3. DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE E AÇÕES FISCAIS ADOTADAS, QUANDO COUBER</b>		
<b>4. ASSINATURA DOS RESPONSÁVEIS</b>		

*assinatura e carimbo dos servidores oficiais responsáveis pelas verificações oficiais acima, com identificação da rubrica, quando couber.	*carimbo e assinatura do responsável pelo estabelecimento
<i>OBS: este relatório de verificação oficial deve ser respondido em forma de "Plano de Ação" pela empresa no prazo de 10 dias, a contar da ciência deste.</i>	

## Parte II A

### RELATÓRIO VERIFICAÇÃO OFICIAL DE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE INSPEÇÃO DE CARÁTER PERIÓDICO Verificação – in loco

#### CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO: Entrepasto e Unidade de Beneficiamento de Carnes e Derivados

<b>Identificação do estabelecimento:</b>
<b>Nº de registro no SIM:</b>
<b>Data avaliação:</b>
<b>Nº do relatório: xx/aaaa</b>

<b>A- AVALIAÇÃO IN LOCO DOS ELEMENTOS DE CONTROLE</b>			
<b>1. Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
<b>1.1 Iluminação</b>			
1.1.1 Intensidade e qualidade da iluminação adequada às operações			
1.1.2 Disposição das luminárias evita a formação de áreas de sombreamento			
1.1.3 Luminárias com protetores			
<b>1.2 Ventilação</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.2.1 Ventilação é adequada para controle de odores, vapores e condensações			
1.2.2 Ventilação natural ou mecânica suficiente e de forma que minimiza a contaminação por meio do ar			
<b>1.3 Águas residuais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.3.1 O sistema de escoamento das águas residuais é satisfatório			
1.3.2 O sistema de tubulação conduz as águas residuais ao destino correto			
1.3.3 O sistema de tubulação é capaz de drenar o volume produzido e capar de prevenir refluxos de água			
1.3.4 Ralos são sifonados			
<b>1.4 Instrumentos e equipamentos</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.4.1 Termômetros, pHmetros, balanças, etc., são calibrados ou aferidos			
1.4.2 Identificação das datas de validade de calibração			
<b>1.5 Área de Inspeção (avaliar as AI de forma geral)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.5.1 Área externa (refeitório, vestiários, banheiros, pátio, veículos para transporte)			
1.5.2 Área de recepção e expedição			
1.5.3 Sala de elaboração de produtos			
1.5.4 Sala de cura			
1.5.5 Sala de defumação			
1.5.6 Seção de cozimento/banha			

1.5.7 Sala de condimentos e sala de envoltórios			
1.5.8 Sala de embalagem/rotulagem			
1.5.9 Câmaras de resfriamento separadas ou com identificação do local de depósito dos diferentes produtos			
1.5.10 Depósito de embalagens			
1.5.11 Depósito de material de higiene e limpeza			
1.5.12 Portas, janelas, óculos, cortinas de ar- telados, vedação adequada, isolamento			
1.5.13 Instalações hidráulicas- torneiras e encanamentos			
1.5.14 Instalações elétricas- caixas de energia, tomadas, fiação			
1.5.15 Instalações, equipamentos, utensílios- proporcional a capacidade de produção e com condições/acabamentos higiênico-sanitários			
1.5.16 Área de lavagem de caixas e depósito de caixas limpas			
1.5.17 Recipientes de despojos (caixas vermelhas ou devidamente identificadas)			
1.5.18 Estrados ou suporte para caixas			
1.5.19 Barreiras sanitárias (pia, lava botas, lixo, papel, detergente, álcool em gel)			
<b>2. Água de Abastecimento</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.1 Água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento das atividades			
2.2 Reservatórios/sistema de tratamento adequados			
2.3 Pontos de coletas de água identificados			
2.4 Vapor e gelo que entram em contato (direto ou indireto) com os produtos garantem sua inocuidade			
2.5 Mensuração cloro residual livre e pH dos pontos de coleta			
<b>3. Controle Integrado de Pragas</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
3.1 Programa é eficaz e contínuo de forma a evitar o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área no complexo industrial			
3.2 Há o monitoramento das armadilhas e barreiras físicas (telas, cortinas de ar, etc.)			
3.3 Ausência de focos de insalubridade (restos de alimentos, lixos desprotegidos, resíduos da produção)			
3.4 Ausência de objetos em desusos (restos de materiais de manutenção, equipamentos quebrados, etc)			
3.5 Ausência de animais no perímetro industrial			
3.6 Sala de venenos			
<b>4. Higiene Industrial e Operacional</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
4.1 Procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as UIs sejam limpas e sanitizadas antes do início das operações (pré-operacional)			
4.2 Procedimentos operacionais garantem que as UIs mantêm as condições sanitárias durante as operações ou seus intervalos			
4.3 Controle de resíduos de produtos químicos em instalações, equipamentos e utensílios			
4.4 A empresa aplica os procedimentos descritos, cumprindo metodologia, etapas, material utilizado, tempo de contato e concentração dos agentes sanitizantes			
4.5 A empresa aplica as ações corretivas que restauram as condições sanitárias de contaminação direta ou outro tipo de alteração de produtos			
4.6 Ações corretivas, medidas preventivas, medidas de controle garantem que os produtos mantem a inocuidade			
<b>5. Higiene e Hábito Higiênicos dos Funcionários</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
5.1 Manipuladores que entram em contato direto ou indireto com produtos adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal			
5.2 Manipuladores são submetidos a controle ou avaliação de saúde, atualização dos atestados de saúde			
5.3 Manipuladores são treinados considerando as atividades que desempenham			
5.4 Utilização correta barreiras sanitárias, estado de saúde, higiene pessoal			
5.6 Uniformes e acessórios são trocados diariamente e quando necessário			
<b>6. Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
6.1 PSO estão sendo executados conforme o previsto no programa escrito, de forma a evitar contaminação cruzada do produto			
6.2 As etapas de manipulação e processamento das operações são executadas de modo a evitar acúmulo de produto, contrafluxos, contato com paredes ou outras superfícies			
6.3 Os produtos (matéria-prima e produtos acabados) são armazenados observando-se a rotatividade do estoque (PEPS)			
<b>7. Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
7.1 A entrada e o uso de produtos atendem ao disposto em legislação vigente			
7.2 Ingrediente/matéria prima- sala, armazenamento, produtos autorizados, temperatura, validade, etc.			
7.3 Embalagem primária- sala, limpeza, armazenamento, organização, resistência material, selagem, etc.			
7.4 Embalagem secundária- sala exclusiva, limpeza, armazenamento, organização, etc.			
7.5 Produtos recebem embalagem primária/secundária em momentos e locais adequados			

7.6 Recebimento de matéria-prima para aproveitamento condicional, procedimentos no PAC? (identificação, armazenamento, controle e uso)			
<b>8. Controle de temperatura</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
8.1 Controle de temperatura ambiente, ex: sala de desossa, produção, câmaras de resfriamento/congelamento. Possuem termômetros?			
8.2 Controle de temperatura de equipamentos, ex: esterilizadores, etc...			
8.3 Controle de temperatura de produtos/matérias-primas, ex: cortes, carcaças, embutidos			
b. Processos produtivos que envolvam cozimento- validação térmica			
<b>9. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
9.1 Possui programa escrito e implantado? (realiza monitoramento, verificação e ações corretivas e preventivas)			
9.2 Medidas corretivas, medidas adotadas, medidas preventivas e medidas de controle, eliminam, reestabelecem, evitam e garantam as condições higiênico-sanitárias do produto?			
<b>10. Análises laboratoriais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
10.1 Análises de controle de matéria prima, ex: recepção leite, umidade mel			
10.2 Análises de controle de qualidade- água e produtos (periodicidade e resultados)			
10.3 Em casos de resultados NC empresa adota medidas corretivas e possui registro do destino dos produtos?			
<b>11. Controle de formulação de produtos e combate à fraude</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
11.1 Formulação, processo de fabricação estão de acordo com o registrado			
11.2 A matéria-prima empregada corresponde realmente a declarada seja na sua natureza ou quantidade			
11.3 Parâmetros indicados no processo produtivo foram respeitados conforme a natureza do produto, ex: maturação, defumação, tempo de salga.			
11.4 Verificado se o rótulo (croqui) utilizado in loco corresponde ao registrado			
<b>12. Rastreabilidade e recolhimento</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
12.1 Rastreabilidade de produtos, matéria-prima, ingredientes, em todas as etapas de produção e distribuição			
12.2 Conseguir rastrear o produto final desde o início da produção (matéria-prima)? Ou vice-versa.			
12.4 Possui programa de recolhimento?			
<b>B- DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE E AÇÕES FISCAIS ADOTADAS, QUANDO COUBER</b>			
<b>C- ASSINATURA DOS RESPONSÁVEIS</b>			
*assinatura e carimbo dos servidores oficiais responsáveis pelas verificações oficiais acima, com identificação da rubrica, quando couber.		*carimbo e assinatura do responsável pelo estabelecimento	
<b>OBS: este relatório de verificação oficial deve ser respondido em forma de "Plano de Ação" pela empresa no prazo de 10 dias, a contar da ciência deste.</b>			

Parte II B

RELATÓRIO VERIFICAÇÃO OFICIAL DE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE  
INSPEÇÃO DE CARÁTER PERIÓDICO  
Verificação – in loco

CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO: Estabelecimentos de Leite e Derivados

Identificação do estabelecimento:
Nº de registro no SIM:
Data avaliação:
Nº do relatório: xx/aaaa

A- AVALIAÇÃO IN LOCO DOS ELEMENTOS DE CONTROLE			
<b>1. Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
<b>1.1 Iluminação</b>			
1.1.1 Intensidade e qualidade da iluminação adequada às operações			
1.1.2 Disposição das luminárias evita a formação de áreas de sombreamento			
1.1.3 Luminárias com protetores			
<b>1.2 Ventilação</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.2.1 Ventilação é adequada para controle de odores, vapores e condensações			
1.2.2 Ventilação natural ou mecânica suficiente e de forma que minimiza a contaminação por meio do ar			
<b>1.3 Águas residuais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.3.1 O sistema de escoamento das águas residuais é satisfatório			
1.3.2 O sistema de tubulação conduz as águas residuais ao destino correto			
1.3.3 O sistema de tubulação é capaz de drenar o volume produzir e capar de prevenir refluxos de água			
1.3.4 Ralos são sifonados			
<b>1.4 Instrumentos e equipamentos</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.4.1 Termômetros, pHmetros, balanças, etc. São calibrados ou aferidos			
1.4.2 Identificação das datas de validade de calibração			
<b>1.5 Área de Inspeção (avaliar as AI de forma geral)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.5.1 Área externa (refeitório, vestiários, banheiros, pátio, veículos para transporte)			
1.5.2 Área de recepção e expedição			
1.5.3 Sala de elaboração de produtos			
1.5.4 Seção de fracionamento			
1.5.5 Sala de embalagem/rotulagem			
1.5.6 Câmaras de resfriamento separadas ou com identificação do local de depósito dos diferentes produtos (avaliar etapas de salga e secagem de produtos)			
1.5.7 Depósito de embalagens			
1.5.8 Depósito de material de higiene e limpeza			
1.5.9 Portas, janelas, óculos, cortinas de ar- telados, vedação adequada, isolamento			
1.5.10 Instalações hidráulicas- torneiras e encanamentos			
1.5.11 Instalações elétricas- caixas de energia, tomadas, fiação			
1.5.12 Instalações, equipamentos, utensílios- proporcional a capacidade de produção e com condições/acabamentos higiênico-sanitários			
1.5.13 Área de lavagem de caixas e depósito de caixas limpas			
1.5.14 Área de lavagem de formas e depósito de formas limpas			
1.5.15 Estrados ou suporte para caixas			
1.5.16 Barreiras sanitárias (pia, lava botas, lixo, papel, detergente, álcool em gel)			
<b>2. Água de Abastecimento</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.1 Água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento das atividades			
2.2 Reservatórios/sistema de tratamento adequados			
2.3 Pontos de coletas de água identificados			
2.4 Vapor e gelo que entram em contato (direto ou indireto) com os produtos garantem sua inocuidade			
2.5 Mensuração cloro residual livre e pH dos pontos de coleta			
<b>3. Controle Integrado de Pragas</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
3.1 Programa é eficaz e contínuo de forma a evitar o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área no complexo industrial			
3.2 Há o monitoramento das armadilhas e barreiras físicas (telas, cortinas de ar, etc.)			
3.3 Ausência de focos de insalubridade (restos de alimentos, lixos desprotegidos, resíduos da produção)			



3.4 Ausência de objetos em desusos (restos de materiais de manutenção, equipamentos quebrados, etc)			
3.5 Ausência de animais no perímetro industrial			
3.6 Sala de venenos			
<b>4. Higiene Industrial e Operacional</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
4.1 Procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as Uls sejam limpas e sanitizadas antes do início das operações (pré-operacional)			
4.2 Procedimentos operacionais garantem que as Uls mantêm as condições sanitárias durante as operações ou seus intervalos			
4.3 Controle de resíduos de produtos químicos em instalações, equipamentos e utensílios			
4.4 A empresa aplica os procedimentos descritos, cumprindo metodologia, etapas, material utilizado, tempo de contato e concentração dos agentes sanitizantes			
4.5 A empresa aplica as ações corretivas que restauram as condições sanitárias de contaminação direta ou outro tipo de alteração de produtos			
4.6 Ações corretivas, medidas preventivas, medidas de controle garantem que os produtos mantem a inocuidade			
<b>5. Higiene e Hábito Higiênicos dos Funcionários</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
5.1 Manipuladores que entram em contato direto ou indireto com produtos adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal			
5.2 Manipuladores são submetidos a controle ou avaliação de saúde, atualização dos atestados de saúde			
5.3 Manipuladores são treinados considerando as atividades que desempenham			
5.4 Utilização correta barreiras sanitárias, estado de saúde, higiene pessoal			
5.6 Uniformes e acessórios são trocados diariamente e quando necessário			
<b>6. Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
6.1 PSO estão sendo executados conforme o previsto no programa escrito, de forma a evitar contaminação cruzada do produto			
6.2 As etapas de manipulação e processamento das operações são executadas de modo a evitar acúmulo de produto, contrafluxos, contato com paredes ou outras superfícies			
6.3 Os produtos (matéria-prima e produtos acabados) são armazenados observando-se a rotatividade do estoque (PEPS)			
6.4 No processo de pasteurização são atendidos os requisitos: 62°C a 63°C por 30 min?			
6.5 São realizadas as provas de fosfatase alcalina (negativa) e peroxidase (positiva) logo após pasteurização?			
<b>7. Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
7.1 Atende a IN SDA 49/2006			
7.2 Ingrediente/matéria prima- sala, armazenamento, produtos autorizados, temperatura, validade, etc.			
7.3 Embalagem primária- sala, limpeza, armazenamento, organização, resistência material, selagem, etc.			
7.4 Embalagem secundária- sala exclusiva, limpeza, armazenamento, organização, etc.			
7.5 Produtos recebem embalagem primária/secundária em momentos e locais adequados			
7.6 Recebimento de matéria-prima para aproveitamento condicional, procedimentos no PAC? (identificação, armazenamento, controle e uso)			
<b>8. Controle de temperatura</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
8.1 Controle de temperatura ambiente, ex: sala de desossa, produção, câmaras de resfriamento/congelamento. Possuem termômetros?			
8.2 Controle de temperatura de equipamentos, ex: pasteurizador, esterilizadores, etc...			
8.3 Controle de temperatura de produtos/matérias-primas, ex: queijos, leite, cortes, carcaças, embutidos			
8.4 Processos produtivos que envolvam cozimento- validação térmica			
<b>9. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
9.1 Possui programa escrito e implantado? (realiza monitoramento, verificação e ações corretivas e preventivas)			
9.2 Medidas corretivas, medidas adotadas, medidas preventivas e medidas de controle, eliminam, reestabelecem, evitam e garantam as condições higiênico-sanitárias do produto?			
<b>10. Análises laboratoriais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
10.1 Análises de controle de matéria prima, ex: recepção leite, umidade mel			
10.2 Análises de controle de qualidade- água e produtos (periodicidade e resultados)			
<b>11. Controle de formulação de produtos e combate à fraude</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
11.1 Formulação, processo de fabricação estão de acordo com o registrado			
11.2 A matéria-prima empregada corresponde realmente a declarada seja na sua natureza ou quantidade			
11.3 Parâmetros indicados no processo produtivo foram respeitados conforme a natureza do produto, ex: maturação, defumação, tempo de salga.			
11.4 Verificado se o rótulo (croqui) utilizado in loco corresponde ao registrado			

<b>12. Rastreabilidade e recolhimento</b>			
	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
12.1 Rastreabilidade de produtos, matéria-prima, ingredientes, em todas as etapas de produção e distribuição			
12.2 Consegue rastrear o produto final desde o início da produção (matéria-prima)? Ou vice-versa.			
12.3 Possui programa de recolhimento?			
<b>B- DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE E AÇÕES FISCAIS ADOTADAS, QUANDO COUBER</b>			
<b>C- ASSINATURA DOS RESPONSÁVEIS</b>			
*assinatura e carimbo dos servidores oficiais responsáveis pelas verificações oficiais acima, com identificação da rubrica, quando couber.		*carimbo e assinatura do responsável pelo estabelecimento	
<b>OBS: este relatório de verificação oficial deve ser respondido em forma de "Plano de Ação" pela empresa no prazo de 10 dias, a contar da ciência deste.</b>			

## Parte II C

### RELATÓRIO VERIFICAÇÃO OFICIAL DE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE INSPEÇÃO DE CARÁTER PERIÓDICO Verificação – in loco

**CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO: Unidades de beneficiamento de produtos de abelhas**

<b>Identificação do estabelecimento:</b>
<b>Nº de registro no SIM:</b>
<b>Data avaliação:</b>
<b>Nº do relatório: xx/aaaa</b>

<b>A- AVALIAÇÃO IN LOCO DOS ELEMENTOS DE CONTROLE</b>			
<b>1. Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)</b>			
<b>1.1 Iluminação</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.1.1 Intensidade e qualidade da iluminação adequada às operações			
1.1.2 Disposição das luminárias evita a formação de áreas de sombreamento			
1.1.3 Luminárias com protetores			
<b>1.2 Ventilação</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.2.1 Ventilação é adequada para controle de odores, vapores e condensações			
1.2.2 Ventilação natural ou mecânica suficiente e de forma que minimiza a contaminação por meio do ar			
<b>1.3 Águas residuais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>

1.3.1 O sistema de escoamento das águas residuais é satisfatório			
1.3.2 O sistema de tubulação conduz as águas residuais ao destino correto			
1.3.3 O sistema de tubulação é capaz de drenar o volume produzir e capar de prevenir refluxos de água			
1.3.4 Ralos são sifonados			
<b>1.4 Instrumentos e equipamentos</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.4.1 Termômetros, pHmetros, balanças, etc. São calibrados ou aferidos			
1.4.2 Identificação das datas de validade de calibração			
<b>1.5 Área de Inspeção (avaliar as AI de forma geral)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.5.1 Área externa (refeitório, vestiários, banheiros, pátio, veículos para transporte)			
1.5.2 Barreiras sanitárias (pia, lava botas, lixo, papel talha, detergente, álcool gel)			
1.5.3 Área de recepção e expedição			
1.5.4 Sala de processamento			
1.5.5 Sala de embalagem/rotulagem			
1.5.6 Depósito de embalagens			
1.5.7 Depósito de material de higiene e limpeza			
1.5.8 Instalações hidráulicas- torneiras e encanamentos			
1.5.9 Instalações elétricas- caixas de energia, tomadas, fiação			
1.5.10 Portas, janelas, óculos, cortinas de ar- telados, vedação adequada, isolamento			
1.5.11 Instalações, equipamentos, utensílios- proporcional a capacidade de produção e com condições/acabamentos higiênico-sanitários			
1.5.12 Área de lavagem de recipientes e utensílios e depósito destes limpos			
1.5.13 Estrados ou suporte para caixas			
<b>2. Água de Abastecimento</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.1 Água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento das atividades			
2.2 Reservatórios/sistema de tratamento adequados			
2.3 Pontos de coletas de água identificados			
2.4 Vapor e gelo que entram em contato (direto ou indireto) com os produtos garantem sua inocuidade			
2.5 Mensuração cloro residual livre e pH dos pontos de coleta			
<b>3. Controle Integrado de Pragas</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
3.1 Programa é eficaz e contínuo de forma a evitar o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área no complexo industrial			
3.2 Há o monitoramento das armadilhas e barreiras físicas (telas, cortinas de ar, etc.)			
3.3 Ausência de focos de insalubridade (restos de alimentos, lixos desprotegidos, resíduos da produção)			
3.4 Ausência de objetos em desusos (restos de materiais de manutenção, equipamentos quebrados, etc)			
3.5 Ausência de animais no perímetro industrial			
3.6 Sala de venenos			
<b>4. Higiene Industrial e Operacional</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
4.1 Procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as UIs sejam limpas e sanitizadas antes do início das operações (pré-operacional)			
4.2 Procedimentos operacionais garantem que as UIs mantêm as condições sanitárias durante as operações ou seus intervalos			
4.3 Controle de resíduos de produtos químicos em instalações, equipamentos e utensílios			
4.4 A empresa aplica os procedimentos descritos, cumprindo metodologia, etapas, material utilizado, tempo de contato e concentração dos agentes sanitizantes			
4.5 A empresa aplica as ações corretivas que restauram as condições sanitárias de contaminação direta ou outro tipo de alteração de produtos			
4.6 Ações corretivas, medidas preventivas, medidas de controle garantem que os produtos mantem a inocuidade			
<b>5. Higiene e Hábito Higiênicos dos Funcionários</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
5.1 Manipuladores que entram em contato direto ou indireto com produtos adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal			
5.2 Manipuladores são submetidos a controle ou avaliação de saúde, atualização dos atestados de saúde			
5.3 Manipuladores são treinados considerando as atividades que desempenham			
5.4 Utilização correta barreias sanitárias, estado de saúde, higiene pessoal			
5.6 Uniformes e acessórios são trocados diariamente e quando necessário			
<b>6. Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
6.1 PSO estão sendo executados conforme o previsto no programa escrito, de forma a evitar contaminação cruzada do produto			
6.2 As etapas de manipulação e processamento das operações são executadas de modo a evitar acúmulo de produto, contrafluxos, contato com paredes ou outras superfícies			
6.4 Os produtos (matéria-prima e produtos acabados) são armazenados observando-se a rotatividade do estoque (PEPS)			

<b>7. Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
7.1 A entrada e o uso de produtos atendem ao disposto em legislação vigente			
7.2 Ingrediente/matéria-prima- sala, armazenamento, produtos autorizados, temperatura, validade, etc.			
7.3 Embalagem primária- sala, limpeza, armazenamento, organização, resistência material, selagem, etc.			
7.4 Embalagem secundária- sala exclusiva, limpeza, armazenamento, organização, etc.			
7.5 Produtos recebem embalagem primária/secundária em momentos e locais adequados			
7.6 Recebimento de matéria-prima para aproveitamento condicional, procedimentos no PAC? (identificação, armazenamento, controle e uso)			
<b>8. Controle de temperatura</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
8.1 Controle de temperatura ambiente, ex: sala de desossa, produção, câmaras de resfriamento/congelamento. Possuem termômetros?			
8.2 Controle de temperatura de equipamentos, ex: pasteurizador, esterilizadores, etc...			
8.3 Controle de temperatura de produtos/matérias-primas, ex: queijos, leite, cortes, carcaças, embutidos			
8.4 Processos produtivos que envolvam cozimento- validação térmica			
<b>9. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
9.1 Possui programa escrito e implantado? (realiza monitoramento, verificação e ações corretivas e preventivas)			
9.2 Medidas corretivas, medidas adotadas, medidas preventivas e medidas de controle, eliminam, reestabelecem, evitam e garantam as condições higiênico-sanitárias do produto?			
<b>10. Análises laboratoriais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
10.1 Análises de controle de matéria-prima, ex:, umidade mel			
10.2 Análises de controle de qualidade- água e produtos (periodicidade e resultados)			
<b>11. Controle de formulação de produtos e combate à fraude</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
11.1 Formulação, processo de fabricação estão de acordo com o registrado			
11.2 A matéria-prima empregada corresponde realmente a declarada seja na sua natureza ou quantidade			
11.3 Parâmetros indicados no processo produtivo foram respeitados conforme a natureza do produto, ex: hidroximetilfurfural (HMF)			
11.4 Verificado se o rótulo (croqui) utilizado in loco corresponde ao registrado			
<b>12. Rastreabilidade e recolhimento</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
12.1 Rastreabilidade de produtos, matéria-prima, ingredientes, em todas as etapas de produção e distribuição			
12.2 Consegue rastrear o produto final desde o início da produção (matéria-prima)? Ou vice-versa.			
12.3 Possui programa de recolhimento?			
<b>B- DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE E AÇÕES FISCAIS ADOTADAS, QUANDO COUBER</b>			
<b>C- ASSINATURA DOS RESPONSÁVEIS</b>			
*assinatura e carimbo dos servidores oficiais responsáveis pelas verificações oficiais acima, com identificação da rubrica, quando couber.	*carimbo e assinatura do responsável pelo estabelecimento		
<b>OBS: este relatório de verificação oficial deve ser respondido em forma de "Plano de Ação" pela empresa no prazo de 10 dias, a contar da ciência deste.</b>			

Parte II D

RELATÓRIO VERIFICAÇÃO OFICIAL DE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE  
INSPEÇÃO DE CARÁTER PERIÓDICO  
Verificação – in loco

CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO: Unidades de beneficiamento de ovos e derivados

Identificação do estabelecimento:
Nº de registro no SIM:
Data avaliação:
Nº do relatório: xx/aaaa

A- AVALIAÇÃO IN LOCO DOS ELEMENTOS DE CONTROLE			
<b>1. Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)</b>			
<b>1.1 Iluminação</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.1.1 Intensidade e qualidade da iluminação adequada às operações			
1.1.2 Disposição das luminárias evita a formação de áreas de sombreamento			
1.1.3 Luminárias com protetores			
<b>1.2 Ventilação</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.2.1 Ventilação é adequada para controle de odores, vapores e condensações			
1.2.2 Ventilação natural ou mecânica suficiente e de forma que minimiza a contaminação por meio do ar			
<b>1.3 Águas residuais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.3.1 O sistema de escoamento das águas residuais é satisfatório			
1.3.2 O sistema de tubulação conduz as águas residuais ao destino correto			
1.3.3 O sistema de tubulação é capaz de drenar o volume produzido e capaz de prevenir refluxos de água			
1.3.4 Ralos são sifonados			
<b>1.4 Instrumentos e equipamentos</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.4.1 Termômetros, pHmetros, balanças, etc. São calibrados ou aferidos			
1.4.2 Identificação das datas de validade de calibração			
<b>1.5 Área de Inspeção (avaliar as AI de forma geral)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
1.5.1 Área externa (refeitório, vestiários, banheiros, pátio, veículos para transporte)			
1.5.2 Barreiras sanitárias (pia, lava botas, lixo, papel toalha, detergente, álcool gel)			
1.5.3 Área de recepção e expedição			
1.5.4 Sala de processamento			
1.5.5 Sala de embalagem/rotulagem			
1.5.6 Depósito de embalagens			
1.5.7 Depósito de material de higiene e limpeza			
1.5.8 Instalações hidráulicas- torneiras e encanamentos			
1.5.9 Instalações elétricas- caixas de energia, tomadas, fiação			
1.5.10 Portas, janelas, óculos, cortinas de ar- telados, vedação adequada, isolamento			
1.5.11 Instalações, equipamentos, utensílios- proporcional a capacidade de produção e com condições/acabamentos higiênico-sanitários			
1.5.12 Área de lavagem de recipientes e utensílios e depósito destes limpos			
1.5.13 Estrados ou suporte para caixas			
<b>2. Água de Abastecimento</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
2.1 Água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento das atividades			
2.2 Reservatórios/sistema de tratamento adequados			
2.3 Pontos de coletas de água identificados			
2.4 Vapor e gelo que entram em contato (direto ou indireto) com os produtos garantem sua inocuidade			
2.5 Mensuração cloro residual livre e pH dos pontos de coleta			

<b>3. Controle Integrado de Pragas</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
3.1 Programa é eficaz e contínuo de forma a evitar o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área no complexo industrial			
3.2 Há o monitoramento das armadilhas e barreiras físicas (telas, cortinas de ar, etc.)			
3.3 Ausência de focos de insalubridade (restos de alimentos, lixos desprotegidos, resíduos da produção)			
3.4 Ausência de objetos em desusos (restos de materiais de manutenção, equipamentos quebrados, etc)			
3.5 Ausência de animais no perímetro industrial			
3.6 Sala de venenos			
<b>4. Higiene Industrial e Operacional</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
4.1 Procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as UIs sejam limpas e sanitizadas antes do início das operações (pré-operacional)			
4.2 Procedimentos operacionais garantem que as UIs mantêm as condições sanitárias durante as operações ou seus intervalos			
4.3 Controle de resíduos de produtos químicos em instalações, equipamentos e utensílios			
4.4 A empresa aplica os procedimentos descritos, cumprindo metodologia, etapas, material utilizado, tempo de contato e concentração dos agentes sanitizantes			
4.5 A empresa aplica as ações corretivas que restauram as condições sanitárias de contaminação direta ou outro tipo de alteração de produtos			
4.6 Ações corretivas, medidas preventivas, medidas de controle garantem que os produtos mantem a inocuidade			
<b>5. Higiene e Hábito Higiénicos dos Funcionários</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
5.1 Manipuladores que entram em contato direto ou indireto com produtos adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal			
5.2 Manipuladores são submetidos a controle ou avaliação de saúde, atualização dos atestados de saúde			
5.3 Manipuladores são treinados considerando as atividades que desempenham			
5.4 Utilização correta barreiras sanitárias, estado de saúde, higiene pessoal			
5.6 Uniformes e acessórios são trocados diariamente e quando necessário			
<b>6. Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
6.1 PSO estão sendo executados conforme o previsto no programa escrito, de forma a evitar contaminação cruzada do produto			
6.2 As etapas de manipulação e processamento das operações são executadas de modo a evitar acúmulo de produto, contrafluxos, contato com paredes ou outras superfícies			
6.4 Os produtos (matéria-prima e produtos acabados) são armazenados observando-se a rotatividade do estoque (PEPS)			
6.5 Quando realizada lavagem e secagem dos ovos feita em conformidade com as normas vigentes? (tª água, detergente específico,etc)			
6.6 Procedimento de ovoscopia é adequado?			
<b>7. Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
7.1 A entrada e o uso de produtos atendem ao disposto em legislação vigente			
7.2 Ingrediente/matéria prima- sala, armazenamento, produtos autorizados, temperatura, validade, etc.			
7.3 Embalagem primária- sala, limpeza, armazenamento, organização, resistência material, selagem, etc.			
7.4 Embalagem secundária- sala exclusiva, limpeza, armazenamento, organização, etc.			
7.5 Produtos recebem embalagem primária/secundária em momentos e locais adequados			
7.6 Recebimento de matéria-prima para aproveitamento condicional, procedimentos no PAC? (identificação, armazenamento, controle e uso)			
<b>8. Controle de temperatura</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
8.1 Controle de temperatura ambiente			
8.2 Controle de temperatura de equipamentos, ex: pasteurizador, esterilizadores, etc...			
8.3 Controle de temperatura de produtos/matérias-primas,			
8.4 Processos produtivos que envolvam cozimento- validação térmica			
<b>9. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC)</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
9.1 Possui programa escrito e implantado? (realiza monitoramento, verificação e ações corretivas e preventivas)			
9.2 Medidas corretivas, medidas adotadas, medidas preventivas e medidas de controle, eliminam, reestabelecem, evitam e garantam as condições higiênico-sanitárias do produto?			
<b>10. Análises laboratoriais</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
10.1 Análises de controle de matéria prima			
10.2 Análises de controle de qualidade- água e produtos (periodicidade e resultados)			
<b>11. Controle de formulação de produtos e combate à fraude</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>

11.1 Formulação, processo de fabricação estão de acordo com o registrado			
11.2 A matéria-prima empregada corresponde realmente a declarada seja na sua natureza ou quantidade			
11.3 Parâmetros indicados no processo produtivo foram respeitados conforme a natureza do produto			
11.4 Verificado se o rótulo (croqui) utilizado in loco corresponde ao registrado			
<b>12. Rastreabilidade e recolhimento</b>	<b>C</b>	<b>NC</b>	<b>NA</b>
12.1 Rastreabilidade de produtos, matéria-prima, ingredientes, em todas as etapas de produção e distribuição			
12.2 Consegue rastrear o produto final desde o início da produção (matéria-prima)? Ou vice-versa.			
8.4 Possui programa de recolhimento?			
<b>B- DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE E AÇÕES FISCAIS ADOTADAS, QUANDO COUBER</b>			
<b>C- ASSINATURA DOS RESPONSÁVEIS</b>			
*assinatura e carimbo dos servidores oficiais responsáveis pelas verificações oficiais acima, com identificação da rubrica, quando couber.	*carimbo e assinatura do responsável pelo estabelecimento		
<b>OBS: este relatório de verificação oficial deve ser respondido em forma de "Plano de Ação" pela empresa no prazo de 10 dias, a contar da ciência deste.</b>			



**MUNICÍPIO DE DOUTOR RICARDO**  
Estado do Rio Grande do Sul



**ANEXO IV**

**PLANO DE AÇÃO**

Nome/Razão Social		Registro no SIM Nº	
CNPJ		Nº de páginas	
Número do Plano de Ação		Documento de referência	

Item (número da NC)	Descrição da NC	Descrição da medida corretiva	Descrição das medidas preventivas/paliativas	Data para execução (dia/mês/ano)	Para uso SIM		
					Ação corretiva (parecer)	Ação foi efetiva	Assinatura e data da verificação
					<input type="checkbox"/> Deferido <input type="checkbox"/> Indeferido Ofício: _____	<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____ -	____/____/____ - Ass.:
					<input type="checkbox"/> Deferido <input type="checkbox"/> Indeferido Ofício: _____	<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____ -	____/____/____ - Ass.:
					<input type="checkbox"/> Deferido <input type="checkbox"/> Indeferido Ofício: _____	<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____ -	____/____/____ - Ass.:
					<input type="checkbox"/> Deferido <input type="checkbox"/> Indeferido Ofício: _____	<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____ -	____/____/____ - Ass.:
					<input type="checkbox"/> Deferido <input type="checkbox"/> Indeferido Ofício: _____	<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____ -	____/____/____ - Ass.:
					<input type="checkbox"/> Deferido <input type="checkbox"/> Indeferido Ofício: _____	<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____ -	____/____/____ - Ass.:
					<input type="checkbox"/> Deferido <input type="checkbox"/> Indeferido Ofício: _____	<input type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO RNC: _____ -	____/____/____ - Ass.:





**MUNICÍPIO DE DOUTOR RICARDO**  
Estado do Rio Grande do Sul



**Declaro estar ciente da obrigatoriedade de cumprimento dos itens constantes neste Plano de Ação, devendo sanar as não conformidades dentro do prazo por mim estipulado, sabendo das responsabilidades a mim imputadas caso não o faça.**

<b>Assinatura e carimbo do responsável legal</b>		<b>Assinatura e carimbo do responsável técnico</b>	
<b>Data de entrega do Plano de Ação</b>		<b>Data de encerramento do Plano de Ação</b>	
<b>Assinatura e carimbo do fiscal responsável</b>			