



SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL DE DOURADOS-SIMD

Resolução nº 08/2015.

(Diário Oficial nº 4.093 de 16/11/2015).

Obs. – Todos os textos de Leis, Decretos e normativas aqui descritos não substituem os originais editados no Diário Oficial do Município de Dourados.

INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 06/2015/SIMD.

Art. 1º - Esta Instrução Normativa tem por objetivo estabelecer as diretrizes básicas para a implantação e verificação dos Programas de Autocontroles nos estabelecimentos registrados no SIMD, em atendimento ao Decreto nº 1.984 que normatiza a Lei nº 3.921, de 15 de setembro de 2015.

II DEFINIÇÃO

Art. 2º - Entende-se por implantação dos **Programas de Autocontrole**, a elaboração, a aplicação, o registro, a verificação e a revisão de métodos de controles de processos através das **Boas Práticas de Fabricação – BPF**, visando a qualidade, sanidade, identidade e inocuidade do produto final.

III DAS RESPONSABILIDADES

Art. 3º - À empresa, cabe apresentar, implantar e garantir o pleno funcionamento dos Programas de Autocontrole, criando condições para que seus colaboradores possam mantê-los em funcionamento.

Art. 4º - Ao Responsável Técnico (RT) ou assessoria técnica da empresa, compete elaborar, treinar, implantar, monitorar e revisar os Programas de Autocontrole.

Art. 5º - Ao SIMD compete exigir, fiscalizar e verificar a aplicação destes programas.

IV DOS CONTEUDOS ABORDADOS

§ 1º - Os Programas de autocontroles devem conter todos os elementos de inspeção (EI) previstos na Instrução Normativa nº 05/SIMD:

EI 1 -Manutenção das instalações e equipamentos industriais;

EI 2 -Vestiários, Sanitários e barreiras sanitárias;



- EI 3 - Iluminação;
- EI 4 - Ventilação;
- EI 5 - Água de Abastecimento e gelo;
- EI 6 - Águas residuais e resíduos sólidos;
- EI 7 - Controle Integrado de Pragas;
- EI 8 - Limpeza e Sanitização (PPHO);
- EI 9 - Higiene, hábitos operacionais, treinamento e saúde dos operários;
- EI 10 - Procedimentos Sanitários das Operações - PSO;
- EI 11 - Controle de Matéria Prima, ingredientes e material de embalagem;
- EI 12 - Controle de temperaturas;
- EI 13 - Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;
- EI 14 - APPCC;
- EI 15 - Controle de qualidade e análises laboratoriais;
- EI 16 - Controle de Formulação, combate à fraude;
- EI 17 - Controle de expedição (rastreabilidade);
- EI 18 - Bem Estar Animal.

§ 2º - Devem possuir no mínimo os itens abaixo relacionados:

- a) Identificação completa da empresa, do responsável legal e do responsável técnico;
- b) Número e data de revisão;
- c) Paginação;
- d) Relação de todos os produtos registrados, com os respectivos números de registro de produtos no SIMD.
- e) Para cada elemento de inspeção - EI, o programa de autocontrole deve abordar:
 - e.1. Objetivo;
 - e.2. Descrição detalhada de todos os procedimentos, incluindo os "Procedimento Operacional Padrão" - POP que a empresa deverá cumprir em sua rotina;
 - e.3. Formas de Monitoramento (O que faz, como faz, quando faz e quem faz).
 - e.4. As ações preventivas.
 - e.5. A relação das não conformidades - RNC e as ações corretivas propostas: O que ? (qual NC), como? (qual ação corretiva proposta), quando? (prazo) e quem? (pessoa responsável), incluindo a destinação de produtos quando for o caso;
 - e.6. As formas e frequências de verificações (sempre que ocorre uma NC e se toma uma ação corretiva, há necessidade de se verificar a eficácia da ação tomada);
 - e.7. Registros auditáveis (planilhas);
 - e.8. Referências bibliográficas se for o caso.

V DESCRIÇÃO DOS PROGRAMAS

Art. 6º - Os Programas de Autocontrole são descritos como a seguir:

1 - EI 1: Manutenção das instalações e equipamentos industriais

a) - Descrição e Objetivo

- 1) - Manter o estabelecimento da maneira como foi projetado, aprovado pelo SIMD, construído e instalado, estabelecendo os procedimentos de



monitoramento que possam identificar as situações emergenciais que exigem ações imediatas e medidas preventivas.

- 2) - Considerar que toda a indústria sob inspeção do SIMD passou pela fase de aprovação do projeto e o registro foi precedido por vistoria final pelo mesmo.
 - 3) - A manutenção é preventiva ou corretiva, ou uma associação dessas modalidades, a critério da direção da empresa. O importante é que o estabelecimento, em seu todo, seja mantido conforme projetado, construído e instalado.
- 3.a.) - **Manutenção preventiva:** é aquela efetuada com o intuito de prolongar a vida útil dos equipamentos e utensílios prevenindo a quebra ou falha dos mesmos. Os equipamentos devem ser inspecionados, lubrificados ou trocados peças de acordo com a vida útil dos mesmos e com base em um histórico de ocorrências de manutenção corretiva. Prever cronograma.
- 3.b.) - **Manutenção corretiva:** é aquela efetuada após a ocorrência de uma pane, quebra ou falha de equipamento/utensílio industrial ou parte civil, necessitando de reparo.
- 4) - Os colaboradores devem estar devidamente treinados para agir nas situações de emergência, como paradas prolongadas ou inesperadas da linha de abate, de produção ou de energia elétrica, por exemplo.
 - 5) - Estas paradas levam a um grande risco de contaminação dos produtos, seja microbiológica ou física. Neste caso é obrigatória a paralisação das atividades e isolamento da área para a realização do reparo. Nestas ações deve-se contemplar a retirada dos produtos do local afetado e posteriormente avaliação e destino das porções atingidas pelo controle de qualidade ou pela autoridade do SIMD quando for o caso.

b) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Se as instalações estão de acordo com o projeto aprovado;
- 2) - Se o forro ou teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há a necessidade de reparos;
- 3) - Se há correta vedação de portas, janelas, o escoamento de água, dentre outros aspectos que podem representar prejuízo às condições higiênico-sanitárias da produção;
- 4) - Se os equipamentos necessitam de reparo. É importante atentar para as superfícies que entram em contato com os produtos e que podem comprometer a inocuidade, como roscas de moedores de carne (as quais podem liberar limalhas de ferro);
- 5) - Se os equipamentos apresentam eventuais desgastes naturais que comprometam a eficiência da limpeza, condições do acabamento e natureza das soldas, os materiais constituintes dos mesmos, o uso de lubrificantes apropriados e a transferência de resíduos e odores aos produtos;
- 6) - Se os equipamentos apresentam facilidade para a desmontagem e se são desmontados na frequência prevista no PPHO;
- 7) - Se os recipientes usados no acondicionamento ou recolhimento de produtos não comestíveis estão claramente identificados;
- 8) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;



- 9) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
- 10) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
- 11) - Se há registros auditáveis.

2 - EI 2: Vestiários, sanitários e barreira sanitária.

- a) - **Descrição e Objetivos**
 - 1) - Manter o funcionamento eficiente e condições higiênicas dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias; garantir que os colaboradores ao adentrarem às seções, realizem a higiene prévia das botas, mãos e antebraço.
 - 2) - Todos os estabelecimentos deverão dispor de vestiários e sanitários masculinos e femininos adequados, convenientemente situados, de forma que não haja comunicação direta com as áreas onde os alimentos são manipulados. Junto aos sanitários deverão existir pias para higienização de mãos, providas de elementos adequados à lavagem das mãos e meios higiênicos convenientes para secá-las. Não se permitirá o uso de toalhas de pano ou de material reciclável.
 - 3) - No caso do uso e utilização de papel higiênico, deverá haver, em número suficiente, recipientes coletores com acionamento da tampa a pedal, devidamente revestida com sacos plásticos.
 - 4) - Deverá ser disponibilizado um armário, para guarda da roupa e pertences dos funcionários, não sendo permitido o permissão de materiais estranhos, como alimentos.
 - 5) - Os uniformes limpos não deverão ser guardados juntamente com os pertences pessoais dos funcionários.
 - 6) - Os uniformes sujos devem ser encaminhados à lavanderia própria ou ao cesto de recolhimento, caso sejam utilizados os serviços de lavanderias terceirizadas, desde que se disponha de um contrato entre as partes. Em ambos os casos devem ser apresentados os POP de higienização de uniformes.
 - 7) - Prever local para guarda das botas de borracha.
 - 8) - A **barreira sanitária externa**: Localizada no acesso de funcionários à indústria. Deve ser dotado de lavador de botas (ou outro bloqueio sanitário aprovado pela SIMD), lavatórios de mãos e antebraços dotados de elementos adequados à lavagem das mãos (torneiras devem ser de acionamento automático ou outra desde que aprovada pelo SIMD) e meios higiênicos convenientes para secá-las. Não usar toalhas de pano ou de papel. Deve ser em número compatível com o contingente de operários que entram concomitantemente no setor. As empresas poderão utilizar dispositivos para sanitização de mãos (álcool 70° gel), abolindo o uso de toalhas descartáveis.
 - 9) - A **Barreiras Sanitárias Internas**: Estar presentes em todas as seções dotadas de lavatórios de mãos e antebraços dotados de elementos adequados à lavagem das mãos (torneiras devem ser de acionamento automático ou outra aprovada pelo SIMD) e meios higiênicos convenientes para secá-las. No caso do uso de toalhas de papel deverá haver, em número suficiente, porta-toalhas e recipientes coletores com acionamento da tampa a pedal. As empresas poderão utilizar dispositivos para sanitização de mãos (álcool 70° gel), abolindo o uso de toalhas descartáveis. Os produtos utilizados nas



barreiras sanitárias e lavanderia devem ser neutros e devidamente registrados em órgão competente.

b) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Se vestiários e sanitários comunicam-se diretamente com as seções de produtos comestíveis;
- 2) - Se as referidas instalações são em número suficiente e de dimensões compatíveis com as necessidades;
- 3) - Se os vestiários, sanitários e barreiras sanitárias foram projetados e construídos de forma que permitam uma boa manutenção das condições higiênico-sanitárias destas instalações;
- 4) - Se há abastecimento das facilidades (sabonete líquido, sanitizante; se as barreiras sanitárias dispõem de equipamentos, água límpida e sabão líquido neutro, indispensáveis a realização de uma boa higiene pessoal e se esta prática está sendo exercitada eficientemente;
- 5) - Se os cuidados referentes a guarda de roupas e troca de uniformes nos vestiários em geral estão sendo realizados adequadamente;
- 6) - Se os uniformes são guardados de forma adequada; se estão sendo trocados na frequência necessária, lavados na indústria de forma adequada e, em caso contrário, se há contrato terceirizado com lavanderia;
- 7) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
- 8) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
- 9) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada.
- 10) - Se há registros auditáveis.

3 - El 3: Iluminação

a) - Descrição e Objetivo:

- 1) - 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.
- 2) - A indústria deverá possuir iluminação de acordo com os parâmetros preconizados nas normativas específicas de construção, de boa qualidade e intensidade suficiente nos diferentes setores da indústria e seus anexos.
- 3) - Deve-se atentar para a qualidade e intensidade da iluminação também nos pontos de inspeção oficial de matérias-primas e reinspeção de produtos de forma a permitir a visualização de eventuais contaminações presentes nos mesmos. A existência de luz natural não dispensa o uso de luz artificial.
- 4) - Todas as luminárias localizadas dentro da indústria deverão dispor de protetores para garantir que o alimento não seja contaminado, caso haja estilhaçamento de lâmpadas (lâmpadas com proteção).
- 5) - O tipo de lâmpada utilizada não poderá permitir a distorção de cor nos produtos e a existência de áreas de sombreamento. Não é permitida a utilização de lâmpada incandescente.



- 6) - As iluminações externas devem ter a preocupação de que as lâmpadas não atraiam insetos para o corpo da indústria. Insetos noturnos são atraídos por radiação Ultra Violeta emitida por lâmpadas de vapor de mercúrio.
 - 7) - As instalações elétricas deverão ser embutidas ou, quando exteriores, revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos. Não será permitida, no interior da indústria, fiação elétrica solta.
 - 8) - A frequência da limpeza das luminárias das áreas de produção e áreas afins deve ser realizada de acordo com o estabelecido no Programa de autocontrole PPHO. Nas demais áreas (externas) de acordo com a necessidade.
- b) - Procedimentos de verificação do SIMD**
- 1) - Se a intensidade e qualidade da iluminação são adequadas às operações realizadas nos diferentes setores do estabelecimento;
 - 2) - Se a intensidade e qualidade da iluminação permitem avaliar as condições higiênicas de utensílios e equipamentos;
 - 3) - Se a intensidade e qualidade da iluminação nas barreiras sanitárias, vestiários, armários e sanitários permitem avaliar as condições higiênicas dos mesmos;
 - 4) - Se as luminárias dispõem de protetores; se eles são efetivos para garantir a proteção dos produtos;
 - 5) - Se a disposição das luminárias evita a formação de zonas de sombreamento;
 - 6) - Se a higienização é satisfatória;
 - 7) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
 - 8) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
 - 9) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
 - 10) - Se há registros auditáveis.

4 - EI 4: Ventilação

a) Descrição e Objetivo:

- 1) - Evitar odores, vapores e condensação visando prevenir a alteração de produtos e surgimento de condições sanitárias inadequadas do ambiente.
- 2) - 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.
- 3) - Algumas formas de condensação são esperadas e podem ser controladas pelo estabelecimento. Outras, porém, são inaceitáveis. No caso das formas esperadas e inevitáveis de condensação, estas podem ser aceitas na indústria de processamento de alimentos, desde que não provoquem a alteração de produtos ou levem a criação de condições sanitárias inadequadas do ambiente.
- 4) - Em situações onde é esperada a condensação, como lados interno e externo de chutes, tetos onde são mantidos equipamentos produtores de vapor, deve-se ter uma atenção especial quando da elaboração dos procedimentos de limpeza e sanitização dessas superfícies.



- 5) - Em algumas situações a condensação provoca alteração dos produtos, criando condições sanitárias inadequadas ou interferindo na inspeção, por exemplo:
 - 5.a.) - condensação de forro e paredes de áreas de processamento que não são regularmente limpas e sanitizadas, de acordo com o estabelecido no PPHO;
 - 5.b.) - condensação no forro de câmaras de resfriamento de carcaças;
 - 5.c.) - condensação das superfícies de unidade de refrigeração que não foram limpas e sanitizadas e gotejam no produto exposto;
 - 5.d.) - condensação de parede e forro de áreas de expedição ou estocagem que gotejam em caixas de papelão, danificando a embalagem.
 - 6) - É necessário que a indústria possua uma ventilação adequada ao controle de odores indesejáveis e vapores, os quais podem alterar os produtos ou mascarar odores de deterioração.
 - 7) - As aberturas que permitem a ventilação, assim como as janelas e portas para entrada e saída para a indústria deverão ser teladas (desde que não permita a entrada de poeira), para a proteção contra a entrada de agentes contaminantes. As telas milimetradas devem ser removíveis para permitir a higienização.
 - 8) - A juízo do SIMD, as empresas poderão ser proibidas de manterem janelas e portas abertas, mesmo sendo teladas. Exigindo a colocação de vidro (quando for o caso para aumentar a iluminação) ou até mesmo a eliminação das janelas e exigindo-se a colocação de exaustores.
 - 9) - Deverão ser instaladas cortinas de ar ou cortinas de plástico (PVC transparente) em locais onde ocorre a diferenciação de temperaturas ambientes, como portas de câmaras e alguns setores (higienização, entrada de funcionários, etc).
- b) - Procedimentos de verificação do SIMD**
- 1) - Se a ventilação é adequada ao controle de odores indesejáveis e vapores que podem alterar os produtos ou mascarar odores de deterioração ou de alguma outra forma alterar os produtos;
 - 2) - Se a ventilação é adequada ao controle da condensação;
 - 3) - Se nos casos onde a condensação é esperada, o PPHO é eficientemente aplicado;
 - 4) - Se as aberturas são protegidas contra a entrada de agentes contaminantes;
 - 5) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
 - 6) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
 - 7) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
 - 8) - Se há registros auditáveis.

5 - EI 5: Água de abastecimento e gelo

a) Descrição e Objetivo

- 1) - Garantir a potabilidade da água e gelo utilizados durante todos os processos realizados no estabelecimento.
- 2) - Entende-se por água potável a água para consumo humano cujos parâmetros microbiológicos, físicos, químicos e radioativos atendam ao padrão de potabilidade e que não ofereça riscos à saúde.



- 3) - O vapor e o gelo utilizados em contato direto com os alimentos ou com as superfícies que entrem em contato com estes devem ser provenientes de água potável.
- 4) - A água de abastecimento poderá ser oriunda de rede pública ou rede de abastecimento da própria indústria. A fonte de água da rede de abastecimento da própria indústria poderá ser de manancial subterrâneo (poços) ou de superfície (minas). Mananciais superficiais deverão ser cercados e cobertos.
- 5) - O reservatório de água será de acordo com a capacidade instalada, de material apropriado e fechado.
- 6) - É necessário estabelecer a frequência e os procedimentos de limpeza e higienização do mesmo.
- 7) - **Cloração** - A previsão de cloração da água de abastecimento é obrigatória, independente da sua origem.
- 8) - 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, cuidando-se para que o tempo de contato cloro/água seja de, no mínimo, 30 minutos.
- 9) - O sistema de cloração deverá ser obrigatoriamente do tipo automático e, preferencialmente, equipado com dispositivo visual onde se possa verificar seu perfeito funcionamento.
- 10) - Deverão ser identificados todos os pontos de água do estabelecimento.
- 11) - O armazenamento do(s) produto(s) químico(s) em estoque deverá ser em local apropriado e exclusivo para este fim. Os mesmos deverão estar fisicamente segregados de outros produtos de almoxarifado, como por exemplo embalagens ou outros insumos que estão diretamente ligados à produção e elaboração de alimentos.
- 12) - É necessário controlar e monitorar a data do recebimento do produto, data de validade, quantidade e data de saída, quantidade em estoque e registro do produto na ANVISA/Ministério da Saúde ou outro órgão competente.
- 13) - **Aferição de cloro livre e Ph** - Cabe à empresa realizar a aferição de cloro livre na água e do Ph antes do início das atividades. O número de pontos, assim como a repetição da aferição durante o processo, será de acordo com as necessidades do estabelecimento.
- 14) - O padrão adotado de cloro residual livre é de no mínimo 0,2 ppm e máximo 2 ppm e Ph na faixa de 6.0 a 9.5, salvo setores específicos por atividade que necessitam de água hipercolorada.
- 15) - **Análises laboratoriais** - É de responsabilidade da empresa enviar para análise amostra da água de abastecimento para a realização de ensaio físico-químico e microbiológico. No caso de fabricação de gelo, o mesmo igualmente deverá ser encaminhado para análise.
- 16) A amostra deverá ser coletada em um dos pontos devidamente identificados da indústria, depois da etapa de cloração da água ou no silo de gelo, quando for o caso.
- 17) As análises devem ser realizadas conforme os parâmetros estabelecidos da legislação em vigor.



Periodicidade mínima das análises:

Fonte	Microbiológico	Físico-químico
Rede pública	semestral	semestral
Rede de abastecimento própria	semestral	semestral

Análises microbiológicas:

Análise Padrão	Valor Máximo Permitido
Escherichia Coli ou Coliformes Termotolerantes	Ausência em 100 mL
Coliformes Totais	Ausência em 100 mL

Análises físico-químicas:

Análise Padrão	Valor Máximo Permitido
Cor Aparente	15 UH
Odor/Gosto	Intensidade 6
Turbidez	5UT
Cloro Residual	0,2 – 2mg/L
pH	6,0 – 9,5
Dureza	500mg/L
Ferro	0,3mg/L
Alumínio	0,2 mg/L
Sólidos Totais	1000mg/L
Amônia	(como NH ₃) 1,5mg/L

Nota: Poderá a juízo da SIMD, a solicitação da realização de outras análises de acordo com o tipo de utilização da água pela indústria (como veículo ou diretamente no produto) ou na avaliação de risco do local de procedência da água.

b) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Avaliação das condições gerais das caixas d'água do estabelecimento e dos mananciais, se for o caso;
- 2) - Avaliação da rede de alimentação e distribuição de água, na planta e "in loco", quanto à identificação dos pontos de coleta e sistema de cloração, incluindo aqui os pontos específicos de hipercloração;
- 3) - Avaliação dos registros da higienização dos reservatórios;
- 4) - Avaliação dos registros de controle de cloro e pH diário;
- 5) - Avaliação dos resultados e frequência da análise laboratorial;
- 6) - Apresentação de análises do gelo quando comprados de terceiros;
- 7) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
- 8) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
- 9) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
- 10) - Se há registros auditáveis.

6 - El 6: Águas residuais e resíduos sólidos

a) - Descrição e Objetivo



- 1) - Evitar o cruzamento de fluxo ou contaminação da água de abastecimento, equipamentos e utensílios com as águas residuais ou resíduos sólidos gerados dentro do estabelecimento e a destinação correta dos mesmos.
 - 2) - As águas residuais devem ser recolhidas e direcionadas à central de tratamento ou de descarte utilizando tubulação própria, de forma a evitar cruzamentos de fluxo ou contaminação da água de abastecimento. O mesmo cuidado deve ser observado para não haver extravasamento de águas residuais no ambiente, favorecendo a atração e proliferação de pragas.
 - 3) - O sistema de recolhimento de água residual deve dispor de ralos sifonados que impeçam a presença de resíduos sólidos e o refluxo de gases.
 - 4) - A tubulação interna deve possuir dimensões suficientes para conduzir a água residual para os locais de destino.
 - 5) - Os estabelecimentos devem possuir um adequado sistema de drenagem dos pisos, especialmente em locais de descarga de água e outros líquidos residuais.
 - 6) - Recomenda-se a drenagem de águas residuais de câmaras frias através de declividade do piso direcionado para fora do ambiente, evitando a utilização de ralos no interior das câmaras.
 - 7) - Todos os equipamentos, assim como mesas que recebem água e lavatórios, devem estar canalizados até a tubulação de recolhimento de águas residuais.
 - 5) - O estabelecimento deve dispor de rede de esgoto em todas as dependências, com dispositivo adequado, que evite refluxo de odores e a entrada de roedores e outros animais.
 - 6) - Todos os resíduos sólidos gerados pela empresa deverão ser armazenados em separado conforme projeto aprovado, retirados do local de manipulação de forma que atenda as boas práticas de fabricação, e o sistema de acondicionamento deve ser identificado (por exemplo: caixas de cores diferenciadas) e descartados conforme estabelecido nas normativas ambientais (licenciamento) ou de encaminhamento a estabelecimentos de terceiros.
 - 7) - Produtos destinados a graxarias devem atender a Instrução Normativa 34/08 - MAPA.
 - 8) - Produtos não comestíveis destinados a outras indústrias devem estar acompanhados de certificado sanitário ou guia de trânsito, quando for o caso.
 - 9) - Outros casos devem estar descritos no programa.
- b) - Procedimentos de verificação do SIMD**
- 1) - Se o sistema de recolhimento de águas residuais é capaz de drenar todo o volume produzido;
 - 2) - Se o sistema de recolhimento de águas residuais não entra em contato com água de abastecimento;
 - 3) - Se o sistema de recolhimento de águas residuais e de resíduos sólidos não entram em contato com equipamentos e utensílios;
 - 4) - Se as instalações foram projetadas de forma a facilitar o recolhimento das águas residuais e dos resíduos sólidos;
 - 5) - Se existe dispositivo que previna eventuais refluxos de águas residuais que possam contaminar a rede de abastecimento;



- 6) - Se o sistema de tubulação é instalado de maneira a evitar o refluxo de águas e gases;
- 7) - Se as águas residuais quando descarregadas diretamente no piso seguem em contra-fluxo com a área de produção;
- 8) - Se as tubulações estão limpas, sem entupimento por resíduos sólidos;
- 9) - Se a retirada dos resíduos sólidos é adequada, realizada em horário e por funcionário apropriado;
- 10) - Se a armazenagem de resíduos sólidos é adequada;
- 11) - Se a destinação dos resíduos sólidos atende as normativas;
- 12) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito.
- 13) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes.
- 14) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada.
- 15) - Se há registros auditáveis.

7 - EI 7: Controle Integrado de Pragas

a) – Descrição e Objetivos

- 1) - Evitar que o recinto industrial apresente um ambiente favorável à proliferação de insetos e roedores, além de evitar a entrada de pragas para o interior do estabelecimento.
- 2) - O Controle Integrado de Pragas - CIP é um sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir que vetores e as pragas ambientais possam gerar problemas significativos.
- 3) - O CIP será realizado através de:
 - 3.a.) - Vedação das janelas da indústria com telas de malha fina (removíveis);
 - 3.b.) - Rodapés de borracha em todas as portas da indústria;
 - 3.c.) - Ralos sifonados com a ausência dos mesmos em câmaras frigoríficas;
 - 3.d.) - Ausência de acúmulo de água em drenos e ralos;
 - 3.e.) - Ausência de entulhos, materiais em desuso;
 - 3.f.) - Ausência de vazamentos em dutos de água e torneiras;
 - 3.g.) - Armazenamento de lixo somente em locais permitidos com frequência constante na coleta do mesmo;
 - 3.h.) - Manutenção das áreas externas (gramas e árvores aparadas);
 - 3.i.) - Substituição de estrados com rachaduras;
 - 3.j.) - Reparação de buracos, fendas, rachaduras e aberturas, evitando o abrigo de pragas;
 - 3.l.) - Armazenamento adequado de matérias primas, ingredientes, embalagens e produtos acabados - mantidos preferencialmente a uma distância mínima de 10 cm das paredes e corredores de circulação;
 - 3.m.) - Controle de roedores: Utilização de porta iscas numerados e com mapa de armadilhas e lay out da empresa, indicando a localização dos mesmos, com raticida aprovado para indústrias produtoras de alimentos. Esses abrigos devem ser monitorados e as iscas com veneno renovadas sempre quando necessário;
 - 3.n.) - Controle de insetos: Insetos noturnos são atraídos por radiação Ultra Violeta emitidos por lâmpadas de vapor de mercúrio. Tais lâmpadas, portanto, devem ser evitadas, especialmente nas proximidades das aberturas do estabelecimento.



- 4) - Lâmpadas de vapor de sódio emitem quantidade reduzida de radiação UV e, por isso, devem ser preferidas ou outras a juízo do SIMD.
- 5) - Armadilhas que utilizam luz Ultra Violeta para atrair insetos: não recomendada sua instalação nestes setores.
- 6) - Deverá ser impedida a entrada de animais domésticos em todo o perímetro industrial.
- 7) - A indústria deverá monitorar o controle de pragas, estabelecendo sua frequência. Neste monitoramento deverá ser realizada a inspeção do ambiente interno e externo para verificar indícios da presença de pragas, pela observação de pelos e fezes ou do consumo de iscas, além das condições favoráveis ao abrigo e proliferação de pragas e da revisão das barreiras físicas, como telas milimetradas, portas, janelas e aberturas em geral.
- 8) - O depósito e armazenamento de produtos químicos deve estar localizado fora do corpo da indústria, evitando a possibilidade do contato direto com os produtos alimentícios. Os produtos químicos utilizados no estabelecimento devem ser registrados em órgão competente.
- 9) - Todo colaborador que ficar responsável pela função do controle, monitoramento e verificação dos controles químicos deverá receber treinamento específico pelo profissional responsável pelo CIP (legalmente habilitado).

b) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Inspeção do ambiente interno e externo visando identificar condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas;
- 2) - Revisão das armadilhas e iscas internas e externas;
- 3) Revisão das barreiras (cercas, tela, portas, janelas e aberturas em geral);
- 4) Se as áreas externas são mantidas de maneira a evitar a proliferação de insetos e roedores (sem a presença de monturos, restos de alimentos e acúmulo de água, com a grama aparada e o pátio urbanizado);
- 5) - Se os produtos químicos utilizados no estabelecimento são registrados em órgão competente.
- 6) - Se os produtos possuem instruções de uso;
- 7) - Se os produtos químicos são mantidos em locais adequados e sob controle restrito;
- 8) - Se os dispositivos para controle de pragas na área externa e no perímetro industrial são identificados e distribuídos conforme previsto no mapa de armadilhas e lay out da empresa;
- 9) - Se os produtos incluídos nos dispositivos apresentam proteção contra intempéries e são renovados sistematicamente;
- 10) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
- 11) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
- 12) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
- 13) - Se há registros auditáveis.

8 - EI 8: Limpeza e sanitização – PPHO (Procedimento Padrão de Higiene Operacional)



a) - Descrição e Objetivos

- 1) - Padronizar os procedimentos de higienização das instalações e dos equipamentos da indústria, visando evitar a contaminação direta, cruzada ou a adulteração dos produtos, preservando sua qualidade e integridade por meio da higiene antes, durante e depois das operações industriais.
- 2) - A empresa deverá manter uma lista atualizada de todos produtos químicos utilizados no estabelecimento, e que sejam aprovados pelo órgão competente. Esta lista deve especificar o produto, descrição, finalidade, concentração, diluição e modo de preparo se for o caso.
- 3) - Os estoques de produtos químicos devem ser controlados, identificados e guardados em local adequado, fora das áreas de manipulação de alimentos. A substituição dos mesmos deverá ser registrada nos manuais.
- 4) - Não deverão ser utilizados nos procedimentos de higiene substâncias odorantes ou desodorizantes, em qualquer de suas formas, nas áreas de manipulação dos alimentos, com objetivo de evitar a contaminação pelos mesmos e dissimulação dos odores.
- 5) - Entende-se por **sanitização** a eliminação de microrganismos contaminantes aderidos à superfície dos equipamentos e não removidos após os tratamentos prévios de pré - lavagem e aplicação de detergentes através de produtos sanitizantes específicos.
- 6) - O PPHO deverá ser subdividido em:
 - 6.a.) - PPHO - pré e pós operacional: abrange os procedimentos de limpeza e sanitização executados antes ou após as atividades do estabelecimento, ou seja, incluem desde a higienização realizada após o encerramento da produção até imediatamente antes do início das mesmas. Os procedimentos de higienização devem ser diários, adotando-se rotinas padronizadas, onde alguns equipamentos industriais são desmontados e outros não, conforme as características específicas e instruções do fabricante de cada equipamento.
 - 6.b.) - PPHO operacional – abrange os procedimentos de limpeza durante os intervalos entre turnos ou procedimentos.
- 7) - O PPHO deverá ser descrito de forma clara e detalhado, de modo que qualquer pessoa que o leia saiba como realizar a perfeita higienização dos equipamentos e instalações. Deverão ser descritos POP para cada processo de higienização realizado, por equipamento, por utensílio, etc., inclusive as áreas cuja condensação seja esperada.

Nota: em alguns estabelecimentos esses requisitos são contemplados no plano do PSO. (Procedimento Sanitário das Operações).

- 8) - A eficiência da aplicação dos procedimentos de limpeza e sanitização descritos no PPHO poderão ser avaliadas através dos métodos de análise sensorial (visão, olfato e tato), químico (diluição dos produtos químicos) e microbiológicos (swabs, culturas de superfícies que entram em contato com os alimentos, a critério do SIMD).

b) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Se o estabelecimento executa e aplica os procedimentos pré-operacionais, previstos no PPHO, antes do início das operações;
- 2) - Se possui lista atualizada de todos os produtos químicos utilizados no estabelecimento e se são aprovados pelo órgão competente;



- 3) - Se os produtos possuem descrita sua finalidade, concentração, diluição, modo de preparo;
- 4) - Se os estoques de produtos químicos são controlados, identificados e guardados em local adequado, fora das áreas de manipulação de alimentos;
- 5) - Se foram identificados resíduos de produtos ou equipamentos contaminados no estabelecimento;
- 6) - Se o estabelecimento realiza controle de superfícies ou adota outro procedimento para avaliar se o PPHO é efetivo;
- 7) - Se ocorreram mudanças nas instalações e equipamentos, utensílios, operações ou de pessoal, e se neste caso, o PPHO foi revisado visando a manutenção da eficiência;
- 8) - Se há contaminação direta ou outro tipo de alteração de produtos, o estabelecimento implementa ações corretivas que restaurem as condições sanitárias, previnam novas ocorrências, e apliquem o destino apropriado ao produto;
- 9) - Se nas ações corretivas incluem a reavaliação e modificação do PPHO de forma a melhorar a execução dos procedimentos quando necessário;
- 10) - Se os registros do PPHO refletem as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento;
- 11) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito.
- 12) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
- 13) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
- 14) - Se há registros auditáveis.

9 - EI 9: Higiene, hábitos Operacionais, treinamento e saúde dos operários

a) - Descrição e Objetivos

- 1) - Evitar a contaminação dos alimentos através da realização de uma higiene pessoal adequada de todos os colaboradores e visitantes, além da contaminação gerada pelo contato indevido de insumos, superfícies, ambiente e produtos contaminados durante os processos de manipulação.
- 2) - Higiene Pessoal e Hábitos Higiênicos - Todos os colaboradores devem respeitar as normas sanitárias antes, durante e após realização dos trabalhos.
- 3) - Os colaboradores que trabalham em “áreas sujas” não devem circular nos demais setores “áreas limpas”, onde há manipulação direta dos produtos beneficiados. Da mesma forma, os colaboradores das “áreas limpas” não devem circular nas “áreas sujas”.
- 4) - As instruções de higiene devem estar estrategicamente disponíveis, por exemplo, nos banheiros e vestiários e nas barreiras sanitárias internas e externas.
- 5) - Os uniformes usados pelos colaboradores devem ser completos (jaleco, calça, toucas, botas e máscara e luvas se necessário), estar em bom estado de conservação, ser de cor clara, lavados e trocados diariamente, sendo de cores diferenciadas nos diversos setores. (“área limpa” e “área suja”).
- 6) - Capas, aventais e jaquetas igualmente devem ser higienizados e trocados regularmente.

a.1.) - Normas Sanitárias para os Colaboradores e visitantes



- 1) - Uniformes devem ser mantidos em bom estado de conservação, sem rasgos/furos, limpos e com trocas diárias;
- 2) - Não misturar roupas e sapatos de casa com roupas e botas de trabalho;
- 3) - Não sentar no chão com o uniforme;
- 4) - Não sair com o uniforme para fora da empresa;
- 5) - Não carregar no uniforme, canetas, lápis, carteiras, celulares ou qualquer outro objeto pessoal;
- 6) - Higienizar os aventais de plástico ao final do turno e sempre que necessário, armazenando-os nos locais pré determinados;
- 7) - Manter unhas curtas, limpas e sem esmaltes;
- 8) - Manter a barba bem feita, no caso dos homens;
- 9) - Tomar banhos diariamente;
- 10) - Cobrir totalmente os cabelos através do uso da toucas;
- 11) - Não usar perfumes e usar desodorante sem cheiro;
- 12) - Não usar adornos (anéis, alianças, brincos, pulseiras, colares, piercings, relógios, amuletos, etc);
- 13) - Higienizar as botas antes de entrar na indústria;
- 14) - Higienizar mãos e antebraços antes de entrar na indústria, antes e após o uso sanitário, ao iniciar um novo serviço ou na troca da atividade, após tossir ou espirrar, após manipular produtos de limpeza, após ter recolhido lixos ou outros resíduos, após tocar em sacarias, caixas e em outras ocasiões em que as mãos e antebraços tenham sido contaminados;
- 15) - Lavar as mãos mesmo quando da utilização de luvas;
- 16) - Evitar coçar a cabeça, boca, nariz, orelhas, ou qualquer outra parte do corpo durante a manipulação dos produtos;
- 17) - Evitar atitudes não higiênicas na indústria tais como: tossir, espirrar durante a manipulação dos produtos, assim como conversar desnecessariamente ou cantarolar;
- 18) - Proibido cuspir ou escarrar em qualquer dependência da empresa;
- 19) - Fechar a tampa do vaso e dar descarga após o uso do mesmo;
- 20) - Não jogar lixo no chão;
- 21) - Proibido fazer refeições fora do refeitório;
- 22) - Proibido fumar em setores de produção e armazenamento.

a.2.) - Capacitação dos Colaboradores

- 1) - Todos os colaboradores devem receber treinamentos relativos às regras e comportamentos higiênico - sanitários, além de treinamento operacional, de acordo com as funções que desempenham.
- 2) A empresa deverá apresentar um programa de capacitação, com cronograma a ser seguido.
- 3) No caso da contratação de novos colaboradores, os mesmos deverão receber capacitação imediata, antes de iniciar qualquer atividade que envolva manipulação de alimentos.

a.3.) - Equipamentos de Proteção Individual (EPI)

- 1) - A empresa é a responsável por fornecer aos colaboradores, EPI's adequados ao risco, em perfeito estado de conservação e funcionamento.
- 2) Quanto aos equipamentos de proteção individual e materiais de segurança, deve-se observar a utilização de acordo com as regras estabelecidas pelo Ministério do Trabalho e Emprego.



- 3) Os equipamentos de Proteção Individual também precisam ser higienizados e armazenados em local específico, evitando a contaminação cruzada.

a.3.) - Saúde dos Colaboradores

- 1) - Anualmente os colaboradores deverão realizar exames médicos e de acordo com os resultados receber os atestados com a informação “APTO ou NÃO APTO a manipular alimentos”.
- 2) Os exames laboratoriais a serem realizados deverão contemplar no mínimo aos preconizados para admissão.
- 3) Quando da ocorrência de resultado “NÃO APTO a manipular alimentos”, o colaborador deverá ser imediatamente afastado das atividades que entram em contato direto com os produtos, receber o tratamento conforme orientação médica e realizar novo exame. Somente após resultado negativo, o mesmo voltar as atividades.
- 4) Caso os colaboradores apresentem qualquer uma das doenças descritas abaixo, deve imediatamente comunicar seu superior e procurar um posto médico para seguir as orientações médicas:

I - Hepatite viral A (icterícia);

II - Diarreias;

III - Infecções Gastrointestinais;

IV - Vômitos;

V - Febres;

VI - Infecções naso-faríngeas com febre;

VII - Infecções de pele, irritações, cortes infeccionados, lesões, feridas;

VIII - Secreções nos ouvidos, olhos e nariz;

IX - Tosse persistente e prolongada.

- 5) - Colaboradores com cortes ou lesões abertas não devem manipular alimentos ou superfícies que entrem em contato com os alimentos, a menos que os mesmos estejam devidamente protegidos com luvas de borracha de forma que impeçam a entrada de água.

c) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Verificar se todo pessoal que trabalha, direta ou indiretamente, com as matérias primas ou produtos em quaisquer fases do processo, exercitam práticas higiênicas conforme normas sanitárias;
- 2) - Se os hábitos higiênicos, como a lavagem e desinfecção de mãos e antebraços à entrada das seções, a higiene corporal e outros, estão sendo praticados;
- 3) - Se há cruzamento dos operários que trabalham em áreas sujas e áreas limpas;
- 4) - Se uniformes e acessórios usados pelos colaboradores se encontram higienizados; (aventais, calças, gorros e máscaras, assim como os equipamentos de proteção individual - EPI) e são depositados em lugares apropriados e pré determinados.
- 5) - Se todos os operários que trabalham no interior da indústria são portadores de atestado de saúde atualizados para o exercício de manipulação de alimentos;
- 6) - Se na ocorrência de doenças, lesões, ou em casos de portadores de agentes de toxinfecções alimentares, implicam no remanejamento temporário dos



operários em atividades que não interfiram na qualidade higiênico sanitária dos produtos;

- 7) - Se há cronograma e realização de treinamentos e capacitação;
- 8) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
- 9) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
- 10) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
- 11) - Se há registros auditáveis.

10 - EI 10: Procedimentos Sanitários Operacionais

a) - Descrição e Objetivos

- 1) - Estabelecer os procedimentos e normas internas da empresa com relação aos Procedimentos Sanitários Operacionais e treinamento dos funcionários das seções correspondentes, visando assegurar produtos com qualidade, segurança e livres de qualquer tipo de contaminação.
- 2) - Este elemento de inspeção tem como foco as condições higiênico-sanitárias das operações industriais. O foco da inspeção depende do tipo de processo e de suas particularidades. De maneira geral, seguem **cinco princípios gerais**:
- 3) - Todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho que entram em contato com alimentos devem ser limpos e sanitizados, visando evitar condições que possam causar a alteração dos produtos;
- 4) - Todas as instalações, equipamentos, utensílios e instrumentos que não entram em contato direto com os produtos, mas estão de alguma forma implicadas no processo, devem ser limpos e sanitizados na frequência necessária, com o objetivo de prevenir a ocorrência de condições higiênico-sanitárias insatisfatórias;
- 5) - Os agentes de limpeza, sanitizantes, coadjuvantes tecnológicos e outros produtos químicos usados pelo estabelecimento devem ser seguros (atóxicos) e efetivos sob condições de uso. Estes agentes devem ser registrados em órgão competente, serem apropriados para utilização na indústria de alimentos, e devem ser usados, manipulados e armazenados de maneira a evitar a eventual alteração dos produtos ou propiciar condições não sanitárias.
- 6) - Em alguns estabelecimentos esses requisitos são contemplados no plano do PPHO.
- 7) - Em todas as etapas de produção, os produtos devem ser protegidos de eventuais alterações durante a recepção, processamento, manipulação, armazenamento, expedição e transporte. Devem ser previstos PSO necessários para cada etapa.
- 8) - A correta separação e identificação de produtos comestíveis e não comestíveis deverá ser observada. Os utensílios empregados para produtos não comestíveis ou resíduos deverão ser diferenciados com faixas de identificação com a inscrição PRODUTO NÃO COMESTÍVEL, ou outra forma de identificação como por exemplo, cores variadas.
- 9) - Na avaliação dos Procedimentos sanitários do estabelecimento, devem ser observados:



- 9.a.) - Limpeza e utilização dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho durante as operações nas diversas seções do estabelecimento;
- 9.b.) - Cada etapa do processo visando identificar eventuais falhas ou imperfeições operacionais que possam comprometer as condições higiênico-sanitárias do produto.
- 9.c.) - Esta avaliação deve compreender os equipamentos, utensílios, instrumentos de trabalho e estruturas do setor na qual está inserida a operação;
- 9.d.) - O ambiente onde as matérias-primas, ingredientes, equipamentos e material de embalagem estão acondicionados para identificar fatores de risco que possam comprometer as condições higiênico-sanitárias da produção;
- 9.e.) - A correta separação e identificação de produtos comestíveis e não comestíveis.
- 9.f.) - As condições da matéria-prima quanto a sua origem, sanidade, rastreabilidade, temperatura e outros controles (tempo, umidade e pH), bem como o fluxo contínuo da produção de forma a prevenir acúmulos indesejáveis de produtos que possam promover alterações nos mesmos.
- 9.g.) - Transporte apropriado para o produto transportado: higiene, temperatura, espaçamento, acondicionamento.

Exemplos:

- _ Facas, serras e alicates, no mínimo, devem ser lavados e sanificados (através da imersão em esterilizadores a no mínimo 82.2 °C por 20 segundos, ou outra metodologia aprovada) após cada operação. Também, durante os trabalhos pode ocorrer uma contaminação mais extensa, por conteúdo gastrointestinal durante a evisceração, ou por abscesso, durante a serragem das carcaças e outros. Nestes casos, os equipamentos/instrumentos envolvidos devem ser submetidos a uma limpeza e sanitização mais completa e eficiente e, se for o caso, removidos da linha de produção.
 - _ Na recepção de leite cru refrigerado, lavar com jatos d'água a parte externa do caminhão-tanque antes da descarga; transportar o leite por sistema fechado em mangueiras coletoras. Lavar as mangueiras e depositá-las em tanque de sanitização a cada descarga de leite. Realizar a filtragem antes da estocagem visando a eliminação de sujidades maiores (cabelos, pelos, carrapatos, folhas, etc.). Retirar o filtro de aço inox para lavar e depositar em tanque de sanitização a cada descarga. Após a descarga, higienizar internamente o caminhão-tanque pelo método CIP (Clean in Place), higienizar também as borrachas vedação, válvula de descarga do leite do veículo.
 - _ Na expedição de derivados cárneos refrigerados, fazer medição da temperatura de 10% dos produtos, devendo os mesmos estarem a no máximo 7°C. Checar embalagens, rótulos e as condições sanitárias do veículo transportador (higiene, manutenção e frio).
 - _ O descongelamento de pescados em tanques com água, deverá ser realizado em água corrente, devendo o tanque apresentar entrada e saída de água, devidamente canalizada.
- A água deve ser trocada na velocidade suficiente para que não acumule resíduos orgânicos sobrenadantes, e o produto deverá permanecer no tanque o tempo mínimo suficiente para o descongelamento, sendo retirado e imediatamente preservado em gelo até sua manipulação.

Outros exemplos:

- _ Controle e tratamento de salmoura,
- _ Controle, sanitização ou tratamento de condimentos e especiarias,



- _ Controle, sanitização ou tratamento de embalagens,
- _ Depuração de pescados oriundos de cultivo para eliminar o conteúdo intestinal quando não foi observado o jejum dos mesmos”;
- 10) - A empresa deve estabelecer o número de PSO de acordo com a sua atividade, tantos quantos forem necessários para contemplar todas as operações realizadas, baseadas nos cinco princípios gerais, desde a recepção até a expedição. Este elemento de inspeção servirá como base dos procedimentos a serem realizados e cumpridos por todos os funcionários da empresa.

- b) - Procedimentos de verificação do SIMD**
- 1) - Se todas as superfícies que têm contato direto com os produtos como, equipamentos, utensílios ou instrumentos de trabalho (facas, ganchos e outros) são limpas e sanitizadas com a frequência necessária para evitar condições anti-higiênicas ou a alteração dos produtos.
- 2) - Se equipamentos, utensílios e dispositivos acessórios (como torneiras, esterilizadores, válvulas de vapor, mangueiras e outros), que não entram em contato direto com os produtos, são limpos e mantidos em condições higiênicas;
- 3) - Se os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos (lubrificantes e outros) utilizados no estabelecimento são atóxicos, não transferem odor ou sabor estranho aos produtos e se são registrados e efetivos sob as condições previstas de uso;
- 4) - Se os coadjuvantes de tecnologia e demais ingredientes que entram na preparação ou formulação do produto são inócuos, devidamente registrados e empregados nas quantidades previstas e estão sob controle estrito do estabelecimento;
- 5) - O estabelecimento dispõe de documentos que confirmam a adequação dos produtos químicos usados no ambiente de processamento de alimentos;
- 6) - Se durante a obtenção da matéria prima, as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto (evitando contato com plataformas, colunas, paredes e outras superfícies);
- 7) - Se nas etapas de manipulação e processamento, as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto (evitando acúmulo de produto, contaminações cruzadas, contra fluxos e embalagens desprotegidas);
- 8) - Se o vapor que entra em contato direto com os produtos é filtrado de forma adequada;
- 9) - Se há compatibilidade dos produtos armazenados no mesmo ambiente, quanto a sua natureza, temperatura e embalagens;
- 10) - Se os produtos, logo após sua obtenção, recebem embalagem primária previamente a secundária, se for o caso;
- 11) - Se as embalagens secundárias são previamente aprovadas, de primeiro uso, de modo a garantir as características gerais do produto (inocuidade e odor) e também oferecer resistência no transporte e armazenagem;
- 12) - Se os utensílios são resistentes durante a sua utilização, não alteram as características gerais do produto, são de fácil limpeza e encontram-se em bom estado de conservação;
- 13) - Se os produtos são armazenados observando a separação estrita por destino, lote ou partida, se há a liberação preferencial dos produtos mais



- antigos (“primeiro que entra, primeiro que sai” – PEPS), se permite um exercício da rastreabilidade;
- 14) - Se o trânsito de produtos refrigerados, inclusive na expedição, ocorre em ambientes com temperatura controlada quando for o caso;
 - 15) - Se os veículos de transporte e contentores de produtos são projetados, construídos, higienizados e dotados de equipamentos que assegurem a manutenção da temperatura;
 - 16) - Se existem POPs descritos para todas as etapas operacionais, e se são de fácil entendimento;
 - 17) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
 - 18) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
 - 19) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
 - 20) - Se há registros auditáveis.

11 - EI 11: Controle de Matéria-Prima, Ingredientes e Material de Embalagem

- a) - **Descrição e Objetivos**
 - 1) - Aquisição de matérias primas de boa qualidade, devidamente regulamentadas; proteger os produtos, embalagens e os processos de industrialização contra contaminações causadas por agentes físicos, químicos ou microbiológicos que possam alterar a qualidade higiênico-sanitária requerida pelas boas práticas de fabricação; controle de matéria-prima e ingredientes
 - 2) - Não devem ser aceitos nenhuma matéria prima ou ingrediente que contenha parasitas, microrganismos ou substâncias tóxicas, decompostas ou estranhas, que não possam ser reduzidas a níveis aceitáveis, pelos procedimentos normais de classificação ou preparação ou elaboração, assim como tenham sido transportadas em veículos inapropriados do ponto de vista higiênico-sanitário ou de meios de conservação não condizentes com a natureza do produto.
 - 3) - As matérias primas ou ingredientes recebidos e armazenados nas dependências do estabelecimento deverão ser mantidos em condições que evitem a sua deterioração, proteja-os contra a contaminação e reduza as perdas ao mínimo. Deverá se assegurar a adequada rotatividade dos estoques de matérias primas e ingredientes.
 - 4) - Por necessidade da manutenção da sua inocuidade e qualidade, as matérias primas e os ingredientes devem ter o registro no órgão competente ou permitam sua identificação de origem.
 - 5) - O armazenamento deve ser em embalagens fechadas, mantidos em ambientes destinados a este uso, de acordo com a natureza do produto.
 - 6) - As embalagens dos ingredientes, cujo conteúdo foi utilizado parcialmente, devem ser mantidas fechadas, armazenadas em local adequado.
 - 7) - No caso de fracionamento, a empresa deve manter no local a identificação, a forma de uso, data de validade e lote.
 - 8) - Deverá ser realizado controle de estoque de entrada e saída de todos os produtos recebidos e utilizados.
 - 9) - No caso de aditivos de uso restrito como nitritos e nitratos, devem ser armazenados e controlados especificamente, preferencialmente prevendo



análises físico-químico das misturas que contenham aditivos, como forma de segurança.

- 10) - Documentos relacionados:
 - 10.a.) - Cadastro de produtores ou fornecedores;
 - 10.b.) - GTA;
 - 10.c.) - Boletim Sanitário;
 - 10.d.) - Certificado sanitário;
 - 10.e.) - Guia de trânsito;
 - 10.f.) - Nota fiscal de origem ou nota de produtor;
 - 10.g.) - Laudos de controle de qualidade.
- 11) - Controle de embalagens – O armazenamento das embalagens deve ser praticado de forma a evitar eventuais contaminações. Assim, esse material deve ser mantido em ambiente limpo, seco e protegido de poeira, insetos, roedores ou de outros fatores que podem acarretar a contaminação ou alteração por produtos químicos.
- 12) - As embalagens primárias, ou seja, aquelas que entram em contato direto com os produtos devem ser tratadas da mesma forma que os produtos alimentares. Assim as embalagens primárias e secundárias devem ser armazenadas em locais distintos.
- 13) - Documentos relacionado:
 - 13.a.) - Nota fiscal;
 - 13.b.) - Laudos de inocuidade.

b) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Se todo produto recebido tem origem ou registro no órgão competente;
- 2) - Se toda matéria prima recebida, passa por inspeção e sofre tratamento adequado através de controles específicos.
- 3) - Se há controle de estoque;
- 4) - Se há cadastro de fornecedores;
- 5) - Se as matérias primas foram recebidas em condições de transporte apropriadas;
- 6) - Se as matérias-primas e produtos são recebidos e mantidos em temperaturas compatíveis com a sua natureza (resfriadas, congeladas e outras) e de forma organizada que permita bons procedimentos de inspeção;
- 7) - Se os ingredientes são manipulados e empregados de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e mantidos no local de preparação do produto em quantidades suficientes ao seu consumo por períodos restritos;
- 8) - Se o emprego de aditivos de uso restrito e controlado como nitrito é objeto de controle operacional e documental;
- 9) - Se os ingredientes são armazenados em local separado, mantido em condições higiênicas e, se preparados previamente, o suficiente em porções para cada uso;
- 10) - Se no caso de fracionamento, matérias primas e ingredientes são controlados, através da identificação, a forma de uso, data de validade e lote;
- 11) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
- 12) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
- 13) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;



- 14) - Se há registros auditáveis.

XII - EI 12: Controle de Temperaturas

a) - Descrição e Objetivo

- 1) - Garantir a qualidade e inocuidade dos alimentos através do controle de temperatura em todas as fases do processo de produção, desde a recepção até a expedição.
- 2) - Estabelecimentos Industriais de Leite:
 - 2.a.) - **Temperatura do de Leite Cru Refrigerado:** De 4° a 7°C na propriedade, dependendo do tipo de equipamento de refrigeração).
 - 2.b.) - Admite-se o transporte em latões e em temperatura ambiente desde que a indústria tenha seu projeto aprovado para tal e a matéria prima atenda os padrões de qualidade fixadas pela IN MAPA nº62/2011.
 - 2.c.) - **Temperatura do leite na recepção no estabelecimento industrial:** máximo de 10°C para processamento imediato, ou conforme regulamentos específicos.
 - 2.d.) - **Temperatura /Tempo de Pasteurização do leite:** Rápida: 72°C a 75°C durante 15 a 20 segundos.
 - 2.e.) - **Temperatura de estocagem de leite pasteurizado:** máximo 4° C
 - 2.f.) - **Temperatura de estocagem de derivados lácteos:** Conforme RTIQ.
 - 2.g.) - **Temperatura da salga:** 10° C
- 3) - **Matadouros Frigorífico de Aves:**
 - 3.a.) - **Temperatura/Tempo da água do tanque de Escaldagem** - Entre 50 a 60°C durante 1 a 3 minutos.
 - 3.b.) - **Temperatura no resfriamento de carcaças e miúdos:**
 - I - Pré-chiller : entre 16 a 4° C no produto
 - II - Chiller: máximo 0 a 4°C no produto a após máximo de 7°C.
 - III - Miúdos: 4°C na água
 - 3.c.) - **Temperatura de congelamento:** máximo de -12° C no produto.
 - 3.d.) - **Temperatura cortes e desossa:** 12 a 15°C no ambiente
 - 3.e.) - **Temperatura de estocagem de resfriados:** 0°C
 - 3.f.) - **Temperatura de estocagem de congelados:** máximo – 18°C
- 4) - **Matadouros Frigorífico de bovinos, suínos, entrepostos de carnes e fábrica de conservas:**
 - 4.a.) - **Temperatura/Tempo água do tanque de Escaldagem para suínos** - Entre 62 a 72°C durante 2 a 5 minutos
 - 4.b.) - **Temperatura salas de produção, desossa e embalagem** - Máximo 16°C
 - 4.c.) - **Temperatura da água dos esterilizadores** - mínimo de 82,2°C
 - 4.d.) - **Temperatura das Câmaras Frigoríficas**
 - I - Câmara de resfriamento: - 1 a + 1°C
 - II - Túnel de Congelamento: mínimo – 25°C
 - III - Câmara de Congelamento: mínimo –18°C
 - IV - Câmara de sequestro: -18°C a – 25°C
 - 4.e.) - **Temperatura de recepção de matéria prima resfriada** - Máximo 7°C
 - 4.f.) - **Temperatura de recepção de matéria prima congelada** - Máximo –12°C
 - 4.g.) - **Temperatura de salga:** 5 a 10°C



- 4.h.) - **Temperatura câmara de massa:** 0° C
 - 4.i.) - **Temperatura de resfriamento de cozidos:** 0° C
 - 4.j.) - **Temperatura de câmara de descongelamento:** 5° C
 - 4.l.) - **Temperatura ambiente para carne moída:** 10° C
 - 4.m.) - **Temperatura específica do processo produtivo:** Temperaturas relativas aos controles de cozimento, defumação, maturação entre outras deverão atender os padrões de qualidade adotados pela empresa, além do atendimento aos RTIQs.
- 5) - **Temperatura estabelecimento de pescados:**
- 5.a.) - **Temperatura na recepção de pescados de água salgada:** até 4.4°C
 - 5.b.) - **Temperatura de Pescado fresco em gelo :** 0°C
 - 5.c.) - **Temperatura de congelamento:** - 25 a – 30°C
 - 5.d.) - **Temperatura setor de empanados:** 15 a 17°C
 - 5.e.) - **Temperatura de estocagem de congelados:** - 18°C
- 6) - Nas planilhas de controle devem constar as temperaturas referências, para facilitar a detecção de não conformidades. As temperaturas acima citadas servem apenas como referência geral. Para temperaturas específicas, recomenda-se consulta perante legislações vigentes de cada área.
- b) - Procedimentos de verificação do SIMD**
- 1) - Se as temperaturas de referência para o controle das etapas do processo são fundamentadas em bases técnico-científicas e dispositivos regulamentares;
 - 2) - Se o estabelecimento está efetuando e registrando todas as mensurações de temperaturas indispensáveis ao controle do processo em todas as suas etapas, na frequência e no número previsto do seu Programa;
 - 3) - Se os instrumentos e dispositivos de controle de temperaturas são sistematicamente aferidos e calibrados e se há registros comprobatórios dessas operações;
 - 4) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
 - 5) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
 - 6) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
 - 7) - Se há registros auditáveis.

XIII - EI 13. Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo

- a) - Descrição e Objetivo**
- 1) - Evitar o monitoramento impreciso das etapas do processo de produção, gerando confiabilidade nos resultados mensurados pelos programas de autocontrole.
 - 2) - **Aferição:** Operação designada para trazer um instrumento de medição para um estado de desempenho ausente de tendências e adequado ao uso pretendido.
 - 3) - A aferição é desenvolvida dentro nas atividades de rotina do estabelecimento, onde os instrumentos de controle do processo (ex. termômetros) são aferidos em espaço de tempo predeterminado e baseados em padrão estabelecido. Quando se detecta uma falha no instrumento,



devem ser adotados procedimentos previstos, impedindo o seu uso, a fim de evitar que a produção seja monitorada de forma imprecisa. Os registros da aferição devem estar disponíveis para a verificação oficial.

- 4) - **Calibração:** a calibração é um conjunto de operações que estabelecem, sob condições especificadas, a relação ente valores indicados por um instrumento de medição e os valores correspondentes aos padrões utilizados. É uma ferramenta básica que visa a assegurar a confiabilidade de um instrumento de medição.
 - 5) - A calibração dos instrumentos de controle de processo pode ser 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.
 - 6) - Em qualquer situação, a empresa deverá manter a disposição o respectivo certificado de calibração ao Serviço de Inspeção.
 - 7) - A empresa deverá mapear todos os instrumentos de controle do estabelecimento, fornecendo um código individual para o mesmo, identificar as áreas onde se localizam, as respectivas faixas de uso e a frequência de aferição.
 - 8) São obrigatórias a aferição e calibração de instrumentos críticos para o processo, ou seja, aqueles que direta ou indiretamente mensuram variáveis que interferem na segurança alimentar do produto ou mensuram variáveis que são definidas por legislações. Exemplos: termômetros, crioscópio, balanças, etc.
- b) - Procedimentos de verificação do SIMD**
- 1) - Se há um programa escrito de aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos que atenda as especificações acima;
 - 2) - Se o estabelecimento dispõe de registros de acompanhamento regular da aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos e estão disponíveis para a verificação oficial;
 - 3) - Se as atividades de calibração estão sendo realizadas em instituições especializadas, credenciadas oficialmente e providas das devidas certificações;
 - 4) - Se os instrumentos de controle do processo estão corretamente identificados;
 - 5) - Avaliar as condições físicas de funcionamento dos instrumentos: bateria, se há sinais de trincas, rachaduras ou sinais de violação do mesmo;
 - 6) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
 - 7) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
 - 8) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
 - 9) - Se há registros auditáveis.

XIV - EI 14: APPCC

As diretrizes para este elemento de inspeção serão normatizadas via normatização específica emitida pelo SIMD.



XV - EI 15: Controle de qualidade através de análises laboratoriais

a) - Descrição e Objetivo

- 1) - Verificação da inocuidade e legitimidade do produto final, confirmando o disposto na legislação e o atendimento aos programas de autocontrole.
- 2) - No programa de controle de análises laboratoriais devem constar os planos de amostragem para análises físico-químicas - FQ e microbiológicas - MB, respeitando o disposto na legislação nacional (RTIQs ou RDC 12 ANVISA, RP – Registro de Produto, e IN 62/2011-MAPA), contemplando para cada um dos produtos elaborados as frequências e as pesquisas a serem realizadas, de maneira que a indústria consiga garantir a inocuidade e a qualidade dos mesmos.
- 3) - A empresa poderá realizar o programa de acordo com o volume de produção de cada tipo de produto, sendo aceitável:
 - 3.a.) - 1 a 10 produtos industrializados análise MB de 1(um) produto por mês
 - 3.b.) - 11 a 25 produtos industrializados análise MB de 2 (dois) produtos por mês
 - 3.c.) - 26 a 40 produtos industrializados análise MB de 3 (três) produtos por mês
 - 3.d.) - Mais de 40 produtos industrializados análise MB de 4 (quatro) produtos por mês
- 4) - Estabelecimentos que industrializam mais de 01 (um) produto devem encaminhar de forma intercalada, de forma que todos os produtos sejam analisados dentro do período de um ano.
- 5) - A análise físico química tem por objetivo obter o padrão tecnológico do produto, conforme regulamentos técnicos e registro de produtos.
- 6) - Casos específicos como **cortes de carne in natura, leite de envase, mel e pescados**, poderão ser reavaliados de acordo com a especificidade ou sazonalidade dos produtos.
- 7) - As amostras fiscais coletadas pela SIMD não devem ser contabilizadas no programa de controle de qualidade da empresa.
- 8) - No caso de indústrias que tenham laboratório em atividade, o mesmo deverá possuir descrito e implantado, um programa de Boas Práticas Laboratoriais (BPL), e análises de controle em laboratório terceirizado de forma a validar os resultados obtidos.
- 9) - Todas as outras formas de controle de qualidade que serão realizadas pela empresa, devem ser descritas, controladas, identificadas e registradas como, por exemplo: teste de prateleira, avaliação sensorial, etc.

b) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Se a empresa realiza controle de qualidade através de análises laboratoriais e outros métodos descritos no programa;
- 2) - Se a empresa cumpre o cronograma proposto;
- 3) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
- 4) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;



- 5) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada.
- 6) - Se há registros auditáveis.

XVI - EI 16: Controle de Formulação, combate à fraude e Recall:

a) - Descrição e Objetivo

- 1) - O controle de formulação tem por objetivo a inocuidade, conformidade e a prevenção à fraude econômica.
- 2) - A indústria 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.
- 3) - Deverá também ser estabelecido o monitoramento laboratorial para os parâmetros estabelecidos pela legislação.
- 4) - Devem constar no programa de controle de formulação as formas e quantidades, bem como os destinos de cada um dos ingredientes utilizados em seu processo produtivo.
- 5) - Os Controles de matéria-prima, ingredientes e formulação devem ser condizentes, isto é, possibilitar o controle de utilização dos ingredientes nos produtos e dos estoques.
- 6) - Para controle de fraude econômica, além dos controles de formulação, devem ser previstos também o PPCAAP (Programa de Prevenção e Combate a Adição de Água em Produtos) para frangos, controle de peso para pescados congelados e as análises de recepção do leite *in natura*.
- 7) - O sistema de Recall deve estabelecer a rastreabilidade de lotes, a forma de comunicação e a destinação de produtos.

b) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Se a empresa possui autorização para fabricação e registro dos produtos fabricados;
- 2) - Se possui portfólio para cada produto fabricado, contendo todos os ingredientes utilizados com a respectivas quantidades utilizadas e seu processo produtivo;
- 3) - Se a empresa realiza análises de controle de qualidade, no que se refere a controle de fraudes e pesquisas de conservantes ou similares, visando o atendimento aos Padrões de Identidade e Qualidade – PIQs;
- 4) - Se o sistema de Recall possui rastreabilidade de lotes, forma de comunicação e destinação de produtos eficientes;
- 5) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
- 6) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
- 7) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
- 8) - Se há registros auditáveis.

XVII - EI 17: Controle de expedição

a) - Descrição e Objetivo



- 1) - Garantir a expedição de produtos regulares, com qualidade do ponto de vista higiênico-sanitário e documental.
 - 2) Este elemento de inspeção é a última fase do processo e, portanto, a garantia da expedição ao mercado consumidor ou estabelecimentos de terceiros de produtos que tenham a qualidade preconizada por este Serviço de Inspeção.
 - 3) - Devem ser reavaliados: condições de transporte, de integridade de embalagens, de conformidade de rotulagem, de destinação de lotes e rastreabilidade e da documentação acompanhante.
 - 4) - **Documentos relacionados:**
 - I - Veículo
 - II - Nota fiscal
 - III - Guia de transito
 - IV - Certificado sanitário
 - V - Anexo IN 34 (graxarias)
 - VI - outros.
- b) - Procedimentos de verificação do SIMD**
- 1) - Se o transporte é adequado do ponto de vista higiênico e de armazenamento para os produtos expedidos;
 - 2) - Se as embalagens estão integras;
 - 3) - Se os rótulos estão corretos;
 - 4) - Se existe documentação de rastreabilidade dos produtos;
 - 5) - Se a documentação acompanhante satisfaz a necessidade;
 - 6) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
 - 7) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
 - 8) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
 - 9) - Se há registros auditáveis.

XVIII - EI 18: Bem Estar Animal

- a) - Descrição e Objetivo**
- 1) - Estabelecer e padronizar procedimentos para garantir o bem estar animal e o abate humanitário, desde o transporte até a sangria.
 - 2) - Deverão ser descritos neste elemento de inspeção:
 - 2.a.) - Os cuidados realizados no transporte dos animais da propriedade até o local de abate.
 - 2.b.) - Permanência dos animais no recinto de espera, obedecendo o jejum hídrico no tempo adequado e não superior ao destinado ao abate.
 - 2.c.) - Manejo: o conjunto de operações de movimentação que deverá ser realizada com o mínimo de excitação e desconforto, proibindo-se qualquer ato ou uso de instrumentos agressivos a integridade física dos animais ou provoque reações de aflição.
 - 2.d.) - Contenção: aplicação de um determinado meio físico a um animal ou qualquer processo destinado a limitar os seus movimentos para uma insensibilização eficaz.



2.e.) - Insensibilização: processo aplicado ao animal para proporcionar rapidamente um estado de insensibilidade mantendo as funções vitais até a sangria.

b) - Procedimentos de verificação do SIMD

- 1) - Se o transporte é adequado do ponto de vista do bem estar animal;
- 2) - Se existe rota adequada durante o trajeto e se há previsão de paradas para avaliação do desconforto térmico dos animais, se for o caso;
- 3) - Se o descarregamento dos animais é realizado através de manejo adequado;
- 4) - Se a condução dos animais é realizada através de manejo adequado;
- 5) - Se o método de contenção é eficaz, sem prejuízo das condições de bem estar animal;
- 6) - Se o método de insensibilização é eficiente e condiz com as normativas vigentes.
- 7) - Se o monitoramento é realizado conforme programa descrito;
- 8) - Se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes;
- 9) - Se após a tomada de ações corretivas, a eficácia das mesmas foi verificada;
- 10) - Se há registros auditáveis.

Dourados, 03 de novembro de 2015.