



GOVERNO DO ESTADO DA BAHIA  
Agência Estadual de Defesa Agropecuária da Bahia

## INSTRUÇÃO DE SERVIÇO DIPA Nº 03/2019

**Ementa: estabelece as diretrizes e orienta o médico veterinário oficial quanto a verificação dos Programas de Autocontroles nos estabelecimentos registrados no SIE/BA**

O Diretor de Inspeção de Produtos de Origem Agropecuária no uso de suas atribuições que lhe conferem os artigos 19, do regimento da ADAB, conforme Decreto Estadual nº 9.023/2004, e;

- Considerando a necessidade de padronização das ações dos médicos veterinários oficiais junto aos estabelecimentos registrados no SIE/BA;
- Considerando a Portaria Estadual nº 144/2019 que estabelece a implantação ou revisão dos Programas de Autocontrole nos estabelecimentos registrados no SIE/BA;

### RESOLVE:

Estabelecer as diretrizes e orientações para a verificação oficial dos Programas de autocontrole nos estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Estadual – SIE/BA.

### I) DO OBJETIVO

A presente Instrução de Serviço tem como objetivo implantar os procedimentos de verificação oficial do Programa de Autocontrole (PAC) dos estabelecimentos registrados no SIE/BA, em conformidade com o Guia de Procedimentos Técnicos da DIPA.

A verificação da efetividade da implantação dos autocontroles decorre de um conjunto de ações, procedimentos e análises realizadas pelo SIE/BA e pode ser comprovada mediante a avaliação *in loco* ou dos documentos gerados pelo estabelecimento (documental).

As diretrizes contemplam detalhamento das observações por Elemento de Controle e orientam o Médico Veterinário Oficial quanto à periodicidade e verificação do monitoramento do PAC, desde o plano descrito pelo estabelecimento até o registro em planilhas.

### II) DAS DEFINIÇÕES

Para tanto seguem abaixo algumas definições e conceitos a serem tratados durante a leitura:

**Ação corretiva** – ato do Controle de Qualidade da empresa que visa corrigir as causas das não conformidades.

**Ação fiscal** – ato do Serviço de Inspeção Estadual - SIE para adoção de medidas de modo a interromper um desvio que potencialmente comprometa as condições higiênicas e sanitárias dos processos de fabricação dos produtos, até que seja sanada sua causa em definitivo ou paliativamente. A ação fiscal poderá vir acompanhada de termo de notificação, Auto de infração, Apreensão etc., conforme legislação vigente, e deve interromper as atividades, interditar os setores ou condenar produtos que possam levar a riscos sanitários ao consumidor através da probabilidade de uma contaminação do produto final.

**Aferição** - É o ato ou efeito de aferir, de comparar pesos e medidas com seus respectivos padrões.

**Área de inspeção (AI)** – Cada seção ou setor e os equipamentos e utensílios representam uma área de inspeção. A AI inclui forro, paredes, pisos, drenos e outras estruturas eventualmente presentes, compreendendo o espaço tridimensional onde está inserido o equipamento, limitado por parede, piso e teto.

**Boas Práticas de Fabricação (BPF)** - São procedimentos necessários para a obtenção de alimentos inócuos e seguros para consumo.

**Calibração** - Conjunto de procedimentos destinados a estabelecer uma correspondência entre uma grandeza física conhecida ou padronizada e as leituras de um instrumento no qual esta grandeza é medida.

**Conformidade** - Indicação ou julgamento de que o produto, as atividades ou serviços atendem às exigências da especificação relevante.

**Contaminação cruzada** - Contaminação gerada pelo contato indevido de insumo, superfície, ambiente, pessoas ou produtos contaminados, com outros não contaminados.

**Desinfecção (sanitização)** - É a redução, por intermédio de agentes químicos ou métodos físicos adequados, do número de microrganismos no prédio, instalações, equipamentos e utensílios, a um nível que impeça a contaminação do alimento que se elabora.

**Elementos de controle:** Procedimentos que visam a implantação, manutenção, monitoramento e registros de Programas de autocontroles.

**Higienização** - Compreende os procedimentos de limpeza e desinfecção.

**Limpeza** - É o ato de retirar impurezas (terra, restos de alimentos, pó ou outras matérias indesejáveis de um corpo, um material ou local).

**Manipulação de alimentos** - São as operações que se efetuam sobre a matéria prima até o produto terminado, em qualquer etapa do seu processamento, armazenamento e transporte.

**Material de risco específico (MRE)** - representa materiais potencialmente de risco para a Encefalopatia Espongiforme Bovina (EEB) devido ao tropismo do *PRION*, seu agente etiológico, pelo sistema nervoso central.

**Monitoramento** – Realizado pelo Controle de Qualidade da empresa e visa observar em determinado período de tempo se as condições determinadas no PAC estão dentro dos padrões. O monitoramento verifica sua condição se é aceitável ou não aos padrões que se espera dele.

**Programas de Autocontrole (PAC)** - Conjunto de procedimentos adotados pelo estabelecimento que abrangem BPF, PPHO, Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO) entre outros para garantir a qualidade dos produtos finais.

**Perigo** - Contaminante de natureza biológica, química ou física, ou constituinte do alimento que pode causar dano à saúde ou à integridade do consumidor.

**PPCAAP** - Programa de Prevenção e Controle de Adição de Água em Produtos.

**Procedimento padrão de higiene operacional (PPHO)** - Procedimentos de higienização das superfícies das instalações, equipamentos e utensílios.

**Procedimentos sanitários operacionais (PSO)** - Conjunto de procedimentos higiênico-sanitários adotados pelo estabelecimento durante as operações industriais que visam evitar a contaminação do produto.

**Rastreabilidade** - é a habilidade de se rastrear qualquer alimento por todas as etapas de produção, processo e distribuição até chegar ao consumidor final.

**Risco** - Probabilidade de que uma situação física com potencial de causar danos (PERIGO) possa acontecer, em qualquer nível, em decorrência da exposição durante um determinado espaço de tempo a essa situação.

**Relatório de não conformidade (RNC)** - relatório emitido e entregue ao representante do estabelecimento durante as inspeções e fiscalizações, que relacionam as não conformidades identificadas na empresa.

**Verificação oficial** – é realizada pelo Serviço de Inspeção Oficial – SIE, e tem como objetivo o ato de avaliar in loco e documentalmente se o monitoramento do PAC pela empresa está condizente com a realidade e verdade, se precisa de adequação ou atualização. A verificação será in loco e documental.

### III) DO PROGRAMA DE AUTOCONTROLE

O programa de autocontrole deve contemplar os seguintes itens:

- Identificação completa da empresa, nome do responsável legal e do responsável técnico com as respectivas assinaturas;
- Organograma da empresa;
- Número da versão, data da revisão e paginação;
- Identificação da equipe de controle de qualidade e suas atribuições;
- Relação de todos os produtos elaborados com os respectivos números de registro junto à ADAB, capacidade diária de produção e armazenamento;
- Elementos de controle.

O Serviço de inspeção deverá verificar o Programa de Autocontrole dos estabelecimentos com base nos seguintes elementos de controle (EC) a seguir:

1. Manutenção (instalações, equipamentos industriais, calibração e aferição)
2. Ventilação e Iluminação
3. Água de abastecimento e águas residuais
4. Higiene industrial e operacional
5. Hábitos higiênicos e saúde dos funcionários
6. Procedimentos sanitários operacionais - PSO
7. Controle integrado de pragas

8. Controle de matéria prima, ingrediente e material de embalagem
9. Controle de temperatura
10. Controle de formulação de produto e combate a fraude
11. Análise laboratorial
12. Rastreabilidade e recolhimento de produtos (*Recall*)
13. Análise de perigos e pontos críticos de controle - APPCC
14. Bem estar animal
15. Identificação, remoção, segregação e destinação do material de risco específico – MRE

A avaliação dos elementos deve ser compatível com a classificação do estabelecimento. O programa escrito deve apresentar, em cada elemento de controle (EC), os seguintes itens:

- Objetivo do programa;
- Legislação de referência atualizada;
- Descrição detalhada de todos os procedimentos adotados na rotina da empresa;
- Formas de monitoramento do programa: o que, quando, como e quem faz;
- Limites críticos e parâmetros de referência em consonância com a base legal utilizada;
- Ações preventivas adotadas pela empresa;
- Descrição das possíveis não conformidades (desvios);
- Ações corretivas propostas na ocorrência de desvios de conformidades (imediatas ou planejadas);
- Procedimentos de verificação das ações corretivas;
- Registros;
- Modelos de documentos de monitoramento (planilhas).

#### **IV - DOS PROCEDIMENTOS DE VERIFICAÇÃO**

As áreas de inspeção devem estar identificadas utilizando-se como base a planta baixa do estabelecimento.

Estabelecidas as áreas de inspeção, o SIE local relaciona estas unidades e seus limites físicos, identificando-os através de componentes da estrutura ou acessórios das instalações (vigas, drenos, colunas e outros), atribuindo a cada unidade um número sequencial.

A verificação dos elementos de controle existentes nas áreas de inspeção fiscalizadas será realizada mediante a observação, a inspeção visual e a comparação dos achados com os registros da empresa.

Os registros nas planilhas de verificação deverão ser preenchidos de forma clara e objetiva. Em casos de erro no preenchimento, a informação errada não deverá ser apagada ou oculta, devendo a mesma ser anulada de modo a deixá-la legível.

##### **1. ESTABELECIMENTO SOB INSPEÇÃO PERIÓDICA**

Os elementos de controle, em estabelecimentos de inspeção periódica, deverão ser verificados e registrados em formulários próprios em cada fiscalização pelo médico veterinário oficial.

A verificação mínima *in loco*, por visita, em estabelecimentos de inspeção periódica será determinada pela quantidade de AI's existentes, conforme sorteio sendo:

- Até 15 AI's – 100% das AI's serão inspecionadas;
- De 16 a 30 AI's – 50% das AI's serão inspecionadas; e
- Acima de 31 AI's – 35% das AI's serão inspecionadas.

O médico veterinário oficial deverá preencher e arquivar as planilhas oficiais de verificação *in loco* por um período mínimo de 02 anos, devendo as mesmas permanecer sempre disponíveis para fins de auditoria ou supervisão.

##### **2. ESTABELECIMENTO SOB INSPEÇÃO PERMANENTE**

Os elementos de controle, em estabelecimentos de inspeção permanente, deverão ser verificados e registrados em formulários próprios pelo médico veterinário oficial e seus auxiliares de inspeção.

A verificação mínima diária *in loco*, dos elementos de controle, em estabelecimentos de inspeção permanente deverá obedecer a frequência estabelecida no Anexo I. Os procedimentos serão registrados em formulários próprios e realizados durante todo processo produtivo.

O serviço de inspeção local deverá preencher e arquivar as planilhas oficiais de verificação *in loco* devendo as mesmas permanecer disponíveis por um período mínimo de 02 (dois) anos para fins de auditoria ou supervisão.

### 3. VERIFICAÇÃO DOCUMENTAL

A verificação documental dos autocontroles da indústria será realizada pelo médico veterinário oficial local no máximo a cada 06 (seis) meses e consiste na análise dos registros efetuados pelo estabelecimento para comparação com os achados da verificação *in loco* realizada pelo SIE.

Os registros documentais a serem avaliados serão referentes aos controles realizados nos últimos 6 (seis) meses, devendo ser sorteados ou escolhidos aleatoriamente, no mínimo, 50% dos elementos de controles para verificação do conteúdo de todas as suas planilhas correspondentes.

Após a determinação de quais elementos serão avaliados, a IE local fará a análise dos documentos de acordo com a amostragem a seguir:

- para estabelecimentos de fiscalização periódica: verificação documental de 10% dos dias de funcionamento da indústria no período avaliado;
- para estabelecimentos de fiscalização permanente: verificação documental de 5% dos dias de funcionamento da indústria no período avaliado.

Os registros dos elementos de controle restantes serão avaliados na próxima verificação documental. Desta forma, o Programa será avaliado na integralidade uma vez ao ano. Caso haja necessidade, os elementos de controle poderão ser revistos mais de uma vez ao ano.

Os registros documentais verificados deverão possuir identificação de verificação pelo médico veterinário oficial (carimbo, assinatura).

### 4. EMISSÃO DE RNC E AÇÕES FISCAIS

As não conformidades constatadas durante as fiscalizações devem ser oficialmente comunicadas aos estabelecimentos mediante a emissão de Relatório de não conformidade (RNC), com a descrição detalhada e clara. Em se tratando de não conformidades de risco sanitário direto ao produto, as ações fiscais deverão ser imediatas.

O RNC deve ser apresentado ao responsável da indústria como instrumento de notificação das não conformidades detectadas e deverá ser respondido pela empresa e devolvido ao médico veterinário oficial em um prazo máximo de 72h a partir de seu recebimento, devendo observar o PAC correspondente, o item violado, as ações corretivas paliativas e/ou corretivas programadas, bem como seus prazos.

A observância de uma não conformidade em frequência diferente da ocasião da verificação oficial estabelecida no Anexo I ou em uma área de inspeção não inclusa no sorteio durante a visita de inspeção, não dispensa a adoção de ações fiscais ou administrativas cabíveis.

O médico veterinário oficial deverá acompanhar os prazos das correções das não conformidades descritas no RNC em formulário próprio. Quando a não conformidade for corrigida no prazo previsto, deve-se concluir o RNC e arquivá-lo.

Caso o prazo do RNC expire sem a correção da não conformidade e sem que haja pedido de prorrogação de prazo deferido, o médico veterinário oficial poderá lavrar um Auto de Infração e/ou aplicar as demais ações fiscais cabíveis, a exemplo, de interdição de setor, interdição de equipamentos, alteração da velocidade de processamento, interrupção das operações, apreensão cautelar de produtos, apreensão e condenação de matéria prima, insumos e produtos, dentre outras possibilidades.

Qualquer ausência de procedimentos ou falhas identificadas no plano descrito acarretará em solicitação de revisão do Programa.

## V - VERIFICAÇÃO DOS ELEMENTOS DE CONTROLE

O serviço oficial deverá considerar, entre outras observações, as seguintes orientações para fins de verificação oficial *in loco* e documental:

### 1. MANUTENÇÃO (instalações, equipamentos industriais, calibração e aferição):

#### 1.1 Instalações:

- Compatibilidade com o projeto aprovado pelo Serviço de Inspeção Oficial;
- Projeção adequada de modo a permitir fácil manutenção e higienização;
- Boas condições sanitárias de modo a evitar a contaminação cruzada (exemplos: áreas sujas e limpas, embalagem primária e secundária);

- Apresentam condições gerais satisfatórias de forro ou teto, paredes, piso, paredes, janelas, basculantes, tubulações, suportes e conexões (material durável, impermeável e de fácil higienização) e se há a necessidade de reparos.
- Dimensões compatíveis com o processamento, manipulação ou armazenamento dos produtos, incluindo todas as estruturas e dependências anexas;
- Separação adequada das áreas onde se manipulem, processem ou estoquem produtos comestíveis das salas e compartimentos que manipulem, processem ou estoquem produtos não comestíveis;
- As estruturas e acessórios elevados nas áreas de manipulação dos alimentos estão instalados de maneira que se evite a contaminação direta ou indireta dos alimentos, da matéria prima e do material de embalagem.
- Ausência de acúmulo de materiais e resíduos decorrentes da falta de manutenção ou a manutenção inadequada podendo resultar na contaminação das superfícies e/ou do produto.

## 1.2 Equipamentos e utensílios:

- Instalação e utilização dos equipamentos de acordo com o projeto aprovado (layout de equipamentos) e de modo a permitir fácil manutenção e higienização;
- Equipamentos em número suficiente para as atividades de produção e em funcionamento adequado;
- Condições do acabamento, natureza das soldas e uso de lubrificantes são apropriados;
- Condições gerais dos equipamentos e utensílios que entram em contato com os produtos são satisfatórias e não comprometem a sua inocuidade;
- Condições gerais dos equipamentos e utensílios que não entram em contato com o produto são satisfatórias (ex: compressores, evaporadores, motores, etc);
- Isolamento adequado dos equipamentos em reparo ou em desuso;
- Existência de equipamentos para biossegurança em laboratórios;
- Frequência adequada de desmontagem para manutenção de equipamentos.

## 1.3 Calibração e aferição:

- Os instrumentos funcionam de acordo com o uso pretendido e se estão devidamente identificados;
- Os instrumentos de controle do processo produtivo (produtos e equipamentos) estão corretamente identificados quanto à aferição e fator de correção;
- Dispõem de instrumentos ou equipamentos calibrados regularmente e por empresas especializadas (comprovado com certificações);
- Cumprimento do programa, com geração de registros e se são tomadas ações corretivas e preventivas.

## 2. VENTILAÇÃO E ILUMINAÇÃO:

### 2.1 Ventilação

- Controle da temperatura ambiente e umidade que possam afetar os produtos;
- Ausência de formação de condensação em teto, forro, paredes, equipamentos, trilhos ou suportes aéreos;
- Ventilação gera conforto térmico aos funcionários;
- Fluxo da circulação de ar sempre da área limpa para a suja.

### 2.2 Iluminação

- Natural e/ou artificial com intensidade de acordo com a legislação pertinente de modo a permitir a avaliação adequada das condições higiênicas de utensílios e equipamentos, bem como os procedimentos de inspeção e processamento;
- Quantidade e disposição das luminárias de forma a propiciar a distribuição uniforme da luminosidade requerida (ausência de zonas de sombreamento);
- Luminárias dotadas de protetores contra explosão (quando necessário).

## 3. ÁGUA DE ABASTECIMENTO E ÁGUAS RESIDUAIS

### 3.1 Água de abastecimento

- O estabelecimento dispõe de água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento de suas atividades;
- Instalações adequadas para armazenamento e distribuição da água de abastecimento (condições gerais e vedação satisfatória dos reservatórios de água do estabelecimento e acessibilidade para inspeção);
- Identificação dos pontos de coleta de água, reservatórios e equipamentos que se fizerem necessários;
- Distribuição satisfatória dos pontos de água em todo o estabelecimento;
- Existência de água com pressão suficiente e temperatura adequada nas áreas de processamento de produtos e demais setores, como gabinete sanitário, sala de limpeza de equipamentos, utensílios e recipientes;
- O vapor e o gelo que entram em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal foram gerados ou obtidos de forma a garantir sua inocuidade;
- Existência de sistema de cloração do tipo manual ou automático (com dispositivo de alarme sonoro e visual, se obrigatório em legislação específica);
- Existência de controle de consumo de água através de hidrômetro (quando couber);
- Controle diário pela empresa de ph e cloro residual da água.

### 3.2 Águas residuais

- Os lavatórios, as mesas de manipulação (que recebem água), as tubulações e canaletas de recolhimento de águas residuais dos equipamentos são canalizadas para o esgotamento sanitário;
- A rede de esgoto é projetada e construída de forma a facilitar a higienização e apresenta dispositivos e equipamentos destinados a prevenir risco de contaminação industrial e ambiental;
- Sistema de recolhimento de águas residuais com drenagem eficiente e sem refluxos;
- Escoamento de águas residuais, quando descarregadas diretamente no piso, segue em contrafluxo com a área de produção (área limpa para área suja);
- Caixas de passagem para o esgotamento sanitário são mantidas fechadas e em boas condições;
- Existência de tratamento de efluentes.

## 4. HIGIENE INDUSTRIAL E OPERACIONAL

- Os procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as áreas de inspeção sejam limpas e sanitizadas antes do início das operações (PPHO pré operacional);
- Procedimentos satisfatórios de limpeza e sanitização durante as operações (PPHO operacional) de acordo com a natureza do processo de fabricação;
- Ausência de resíduos de produção em superfícies ou equipamentos;
- Ausência de resíduos de produtos de limpeza, sanitização ou desinfecção;
- Separação, identificação e guarda dos utensílios de limpeza em local apropriado (por área limpa ou suja);
- Realização de análise de superfícies ou adoção de outro procedimento para avaliar a eficácia da higiene industrial e operacional;
- Os produtos utilizados são aprovados para uso domissanitário com ficha técnica apresentada e se cumpre a recomendação de utilização dos mesmos;
- Higienização dos reservatórios de água conforme frequência estabelecida em programa;
- Os registros refletem as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento.

## 5. HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE DOS FUNCIONÁRIOS

- Os manipuladores que entram em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal;
- Os uniformes, acessórios e EPI's são distribuídos em quantidade suficiente;
- Os uniformes encontram-se íntegros, higienizados, restritos ao uso nas atividades em áreas previstas (cores específicas para área limpa e suja) e recolhidos em locais apropriados após o uso;
- Os uniformes são lavados em lavanderia própria ou terceirizada cujo procedimento ou sistema de lavagem atenda aos princípios de boas práticas de higiene;
- Controle de acesso de pessoas devidamente uniformizadas a área de produção;
- Controle de acesso de visitantes e funcionários portadores de doenças infectocontagiosas ou lesões;
- Os manipuladores são portadores de atestado de saúde atualizados para o exercício de manipulação de alimentos;

- Existência de treinamentos de funcionários quanto aos procedimentos de boas práticas sanitárias.

## 6. PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS OPERACIONAIS – PSO

- Os procedimentos realizados durante a produção evitam, eliminam ou reduzem a possibilidade de contaminação (contaminação cruzada);
- A higienização e utilização dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho durante as operações são devidamente executadas de forma a não contaminar os produtos;
- Cada etapa do processo produtivo é realizada de forma adequada, sem falhas ou interrupções operacionais indevidas que possam comprometer as condições higiênico-sanitárias do produto;
- Durante a manipulação da matéria prima, as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto;
- Os veículos de transporte de matéria prima e produtos acabados são mantidos limpos, higienizados, são dotados de equipamentos que assegurem a temperatura e não transportam produtos incompatíveis;
- Os procedimentos são mapeados considerando o processo produtivo.

## 7. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

- Porta iscas em número suficiente e compatível com o mapa de localização das mesmas;
- Condições satisfatórias das armadilhas e iscas internas e externas, seu monitoramento, as barreiras físicas contra o acesso de pragas (telas, ralos, portas, janelas e aberturas em geral) e o perímetro do estabelecimento;
- As condições do ambiente externo não são favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas (organização, limpeza e manutenção);
- Armazenamento das substâncias químicas em local adequado e de controle restrito;
- Ausência de praguicida na sala de produção.

## 8. CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGEM

Existência de procedimentos especificando os critérios utilizados para a seleção de fornecedor, recebimento e armazenamento da matéria-prima, ingredientes e embalagens. Nos matadouros frigoríficos e matadouros avícolas, consideram-se matéria prima os animais de abate.

### 8.1 Matéria-Prima

- As matérias-primas recebidas estão devidamente identificadas quanto à sua origem, permitindo assim a rastreabilidade, e provenientes de indústrias com mesmo status de equivalência, quando couber;
- Realização de análises mínimas necessárias para seleção da matéria prima, quando couber;
- As matérias-primas e produtos são mantidos em temperaturas compatíveis com a sua natureza (resfriadas, congeladas e outras) e de forma organizada que permita bons procedimentos de inspeção;
- Realização de pesquisa de conservantes, resíduos em leite ou similares para atendimento aos padrões de identidade e controle de qualidade;
- Realização de análises de Qualidade do Leite realizadas nas linhas (fornecedores) e nos laboratórios da RBQL/MAPA (CCS e CPP);
- Existência de procedimentos quanto ao recebimento, identificação, armazenamento e controle do uso das matérias-primas destinadas ao aproveitamento condicional;
- Registro diário de exame *ante mortem* e condenações.

### 8.2 Ingredientes

- Identificação dos ingredientes e compatibilidade da temperatura de armazenamento;
- Manipulação e emprego de acordo com as instruções de uso;
- Armazenamento em local separado, mantidos em condições higiênicas e, se preparados previamente, em quantidades suficientes a sua utilização por períodos restritos;
- Acondicionamento satisfatório dos ingredientes fracionados (conteúdo não utilizado) com a devida identificação (com data de validade, lote e data de início de sua utilização);
- A embalagem original que acondiciona o ingrediente o acompanha até o ambiente de preparação do produto;
- Os ingredientes e produtos com embalagens rompidas são reavaliados quanto ao seu destino adequado;

- Controle de estoque de ingredientes e insumos.

### 8.3 Embalagens e rótulos

- Controle no recebimento dos rótulos registrados no SIE/BA (compatibilidade com o rótulo aprovado pela DIPA);
- As embalagens recebidas estão íntegras e tem características indispensáveis à proteção dos produtos;
- Compatibilidade com o rótulo aprovado pela DIPA;
- Armazenamento adequado de modo a evitar contaminações e sujidades;
- Existência de depósitos distintos para embalagens primárias e secundárias;
- O suprimento de embalagens primárias e secundárias (uso diário) para o setor respectivo é feito ordenadamente e na quantidade necessária, suficiente e compatível com o fluxo de produção.

## 9. CONTROLE DE TEMPERATURAS

- Os equipamentos de controle de processo, como termômetros e higrômetros são instalados de forma a ter fácil visualização;
- O estabelecimento efetua as mensurações de temperaturas indispensáveis ao controle do processo (ambientes, equipamentos, operações e produtos/matérias-primas), em todas as suas etapas e na frequência prevista no programa descrito;
- As temperaturas de ambientes, equipamentos, operações e produtos/matérias-primas estão satisfatórias;
- Disposição adequada dos produtos de modo a permitir boa circulação do frio e visualização dos mesmos.

## 10. CONTROLE DE FORMULAÇÃO DE PRODUTOS E COMBATE A FRAUDE

- O processo de fabricação atende aos parâmetros indicados no processo tecnológico de cada produto aprovado pela DIPA (quantidade ou concentrações aprovadas);
- Controla etapas do processo no sentido de não utilizar matérias-primas não autorizadas ou habilitadas para determinado produto;
- Controle das etapas do processo produtivo quanto ao tempo x temperatura (salga / secagem / defumação / maturação, etc);
- Realização das análises preconizadas para cada tipo de produto com o objetivo de avaliar a conformidade in loco de matérias-primas e produtos (dripping test, absorção em carcaça de aves, análise em recepção de leite, histamina em pescado, desglaciamento, metabissulfito em camarão);
- Memoriais de tecnologia dos produtos atualizados;
- O rótulo (croqui) utilizado in loco corresponde ao registrado no SIE/BA.

## 11. ANÁLISE LABORATORIAL

- Cumprimento do cronograma de análise laboratorial (água, matéria prima e produtos);
- O procedimento de coleta ou a realização da técnica analítica, conforme o caso, é realizado corretamente (análises de recepção do leite; coleta e execução do dripping test);
- Disponibilidade de materiais e equipamentos necessários à fiscalização, para a realização de testes ou análises laboratoriais;
- No caso de indústrias que tenham laboratório em atividade, as mesmas deverão possuir um Programa de Boas Práticas de Laboratório (BPL) descrito e implantado, de forma a validar os resultados;
- Apresenta manuais de bancada (descrição dos métodos analíticos, manual de operação dos equipamentos, etc) atualizados conforme metodologia reconhecida ou aceita pelo MAPA;
- Controle dos produtos mantidos em Shelf – life por período adequado;
- As ações adotadas pela empresa frente a resultados minimizam ou extinguem os desvios encontrados.

## 12. RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO (RECALL)

- Procedimentos de rastreabilidade da matéria prima (data de recebimento, quantidade, lote, origem e fornecedor);
- Procedimentos de rastreabilidade da produção (data da elaboração, lote do produto, quantidade produzida, matérias primas utilizadas e seus respectivos lotes);



- Existência de identificação de lotes pela origem da matéria prima;
- A rastreabilidade pode ser avaliada a partir do produto final elaborado até sua matéria-prima;
- Utilização do sistema PVPS (primeiro que vence – primeiro que sai) na matéria prima, ingredientes e produto acabado;
- Procedimentos de rastreabilidade de comercialização (quais produtos e seus respectivos lotes, destino exato e quantidades);
- Controle eficaz de recebimento de GTA, certificados sanitários e lacres;
- O estabelecimento dispõe de programa de recolhimento e, em caso de não conformidade detectada que motive o recolhimento, a produção foi devidamente recolhida e recebeu a destinação adequada;
- Presença de local definido, delimitado e identificado para a guarda de material recolhido pela empresa, quando couber a avaliação posterior pela fiscalização, e o destino adequado.

### 13. ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE – APPCC

- O programa está implantado de acordo com o projeto aprovado pelo Serviço de Inspeção;
- O APPCC pode ser verificado nas seguintes etapas:
  - **Monitoramento** – por observação direta, avaliar o monitoramento realizado pelo operador da empresa ou fazer – o próprio médico veterinário oficial - a aferição do limite crítico pré-estabelecido.
  - **Verificação** – se dará por:
    - Imediatamente após qualquer modificação;
    - Através dos registros de monitoramento dos PCC's;
    - Sempre quando ocorrerem desvios;
    - Para a observação dos limites críticos estabelecidos;
    - Verificação através de outros registros pertinentes ao Programa APPCC;
    - Por observação direta e/ou mensuração do limite crítico do PCC;
    - Pela avaliação e comparação entre os resultados de análises realizadas e os padrões de inocuidade.
- **Ações corretivas** – avaliar se:
  - As mesmas identificam e suprimem a origem do desvio;
  - As medidas adotadas restauram as condições higiênico-sanitárias do produto;
  - O estabelecimento segrega todos os produtos com desvios de processo;
  - O estabelecimento reinspeciona os produtos com desvios antes de liberá-los para o consumo.
- **Ações preventivas** – avaliar se:
  - As mesmas impedem a repetição de desvios;
  - As medidas de controle adotadas garantem que o produto chegue inócuo ao consumo.

Periodicamente o programa de APPCC e seus resultados, os registros e documentos gerados pela aplicação do mesmo, devem ser avaliados e validados.

### 14. BEM ESTAR ANIMAL

- Os procedimentos adotados estão de acordo com este programa garantindo o bem estar animal;
- Comportamento adequado dos funcionários em relação aos animais;
- Animais não apresentam sinais de stress durante o transporte, recepção, descarga;
- Os procedimentos, a que os animais são submetidos, enquanto permanecem vivos nas instalações da indústria, promovem condições satisfatórias;
- Os parâmetros essenciais para manutenção do bem estar animal estão sendo cumpridos conforme a legislação vigente.

## 15. IDENTIFICAÇÃO, REMOÇÃO, SEGREGAÇÃO E DESTINAÇÃO DO MATERIAL ESPECIFICADO DE RISCO (MRE)

- O programa contempla a descrição dos procedimentos operacionais relacionados aos MRE, com registros diários auditáveis;
- O MRE está sendo removido e segregado utilizando-se utensílios e equipamentos devidamente identificados;
- O registro da quantidade de MRE retirado durante o abate (correlação peso/nº de animais) corresponde ao volume de animais abatidos;
- O local de destruição do MRE não põe em risco o programa de controle e prevenção da EEB.

São considerados Materiais de Risco Especifico (MRE):

1. Amígdalas e ileo distal (70 cm) de bovinos e bubalinos com qualquer idade;
2. Encéfalo, olhos, medula espinhal de bovinos e bubalinos com idade igual ou maior que 30 meses;
3. O baço de todos os ovinos e caprinos e o crânio (incluindo o cérebro e os olhos), as amígdalas e a medula espinhal de ovinos e caprinos com idade superior a 12 meses.

## 6. FALHAS NO MONITORAMENTO DO PROGRAMA DE AUTOCONTROLE

Após as atividades de verificação, a IE analisa os achados de inspeção e os compara com os registros do estabelecimento para identificar eventuais falhas de execução do PAC.

Para identificar eventuais falhas nos registros de manutenção do PAC, a IE deve formular e responder as seguintes questões:

- a) Existe compatibilidade entre os registros da empresa e os achados da inspeção?
- b) No caso de algum desvio, as medidas corretivas adotadas estão previstas no programa?
- c) As medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias de equipamentos, instalações e produtos e estabelece a correção da causa do problema?
- d) As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios?

## 7. INSTRUÇÕES PARA PREENCHIMENTO DE RNC

1. **Data:** preencher com a data da ocorrência da não conformidade.
2. **RNC nº:** numerar seguindo uma sequência linear e acrescentar o ano. Ex: 001/2019, 002/2019, etc.
3. **Nº do SIE:** preencher com o nº de registro da empresa no serviço de inspeção estadual.
4. **Estabelecimento:** razão social da empresa.
5. **Responsável legal:** nome da pessoa que assinará o relatório de não conformidade (RNC). Pode ser o RT, ou o gerente de produção, ou o controle de qualidade, etc.
6. **Programa de autocontrole:** preencher com o nome, que está no manual da empresa, referente ao programa relacionado ao item não conforme.
7. **Elemento de controle:** escrever o nome referente ao elemento de controle relacionado ao item não conforme.
8. **Indicadores de classificação da não conformidade:**

- **Monitoramento:** quando a observação, feita pelo operador da empresa, sobre uma determinada área não foi executada ou o resultado difere do encontrado pela inspeção.
- **Ação corretiva:** ausência de tomada de ação corretiva pela empresa ou quando a mesma não apresenta resultado eficaz.
- **Verificação:** quando a ação corretiva foi feita, mas não houve retorno do operador da empresa quanto à resolução do problema encontrado, se foi eficaz ou não.
- **Registro:** falhas no preenchimento das planilhas de autocontrole (ausência de assinatura nas planilhas, rasuras, descrição ilegível, ausência de registro ou quando existente não documenta corretamente a atividade pretendida, sua condição ou resultados, etc).
- **Plano descrito:** caso a não conformidade não se encontre descrita/relacionada no manual da empresa ou haja qualquer ausência de informações relativas aos artigos 4º, 5º e 6º da Portaria nº144/2019 – ADAB.

## 9. Descrição da não conformidade, horário da ocorrência e ação fiscal:

Relatar de forma clara a não conformidade encontrada, o horário em que foi observado o desvio e a ação fiscal tomada de imediato (apreensão e/ou descarte de produtos, isolamento de uma área, parada da produção/abate, etc).

**10. Assinatura do serviço de inspeção estadual:**

Após o preenchimento do formulário de RNC o Médico Veterinário Oficial deve assinar e carimbar para entregar ao responsável pela empresa.

**11. Respostas do responsável do estabelecimento (A SER RESPONDIDO PELA EMPRESA)****11.1 Identificação do item não conforme do programa de autocontrole:**

A empresa deverá escrever qual o programa do seu manual refere-se o desvio encontrado.

**11.2 Ações corretivas imediatas e/ou paliativas:**

Ações imediatas são as ações tomadas pela empresa para corrigir o problema no momento da identificação do desvio. As ações paliativas são aquelas que corrigirão o desvio provisoriamente sem a garantia da correção definitiva.

**11.3 Ações corretivas planejadas e prazos:**

Ações planejadas, com prazos definidos, tomadas para garantir a correção definitiva do problema.

**12. Assinatura do responsável do estabelecimento:**

Campo utilizado para que o responsável assine e date conforme a data estipulada de até 72 horas para a sua resposta.

**13. Verificação da correção da não conformidade:**

Após o prazo estipulado pela empresa, o Médico Veterinário Oficial deverá observar se a não conformidade foi dirimida a contento. Caso não tenha sido, aplicar notificação e demais sanções previstas para o caso em questão, a depender da gravidade do mesmo.

**14. Assinatura do responsável pelo SIE (após correção das não conformidades)**

Após a verificação da correção da não conformidade, seja qual for o resultado, o Médico Veterinário Oficial deve assinar, carimbar e datar a RNC, arquivando-a.

**ANEXO I****FREQUÊNCIA DE VERIFICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS DE INSPEÇÃO PERMANENTE**

ELEMENTO DE CONTROLE	CÓDIGO	Tipo de verificação ( <i>in loco</i> ou documental)	Frequência (mínima) da planilha aplicada	Amostragem mínima (sorteio ou dirigida)	Unidade
Todos os elementos para (especifica veterinário)	ME.F02	<i>in loco</i>	mensal	10%	AI
1. Manutenção	ME.F01	<i>in loco</i>	diária	10%	AI
2. Ventilação e Iluminação	ME.F01	<i>in loco</i>	diária	10%	AI
3. Água de abastecimento	E03.F01	<i>in loco</i>	diária	10%	Pontos de coleta identificados pela indústria
3. Águas residuais	ME.F01	<i>in loco</i>	diária	10%	AI
4. Higiene industrial e operacional	E04.F01	<i>in loco</i>	diária	10%	10% AI - pré-operacional 10 % AI - operacional
5. Hábitos higiênicos e saúde dos funcionários	ME.F01	<i>in loco</i>	diária	10%	Funcionários nas AI's sorteadas
6. Procedimentos sanitários operacionais	E06.F01	<i>in loco</i>	diária	10%	AI
7. Controle integrado de pragas	ME.F01	<i>in loco</i>	diária	10%	AI
	E07.F02	<i>in loco</i>	quinzenal	50%	Armadilhas e dispositivos de proteção contra o acesso de

					pragas
<b>8. Controle de matéria-prima, ingrediente e material de embalagem</b>	<b>E08.F01</b>	<i>in loco</i>	semanal	100%	01 produto por lote elaborado
	<b>E08.F02</b>	<i>in loco</i>	mensal	5%	dos rótulos registrados
	<b>E08.F03</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	1 gaiola de cada caminhão / todas patologias
	<b>E08.F04</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	caminhões
	<b>E08.F05</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	todas as carcaças
	<b>E08.F06</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	curral: todos os animais recebidos
	<b>E08.F07</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	todos os animais recebidos mortos e carcaças sequestradas
	<b>E08.F08</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	todas as condenações (totais e parciais)
	<b>E08.F09</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	todas as condenações de cisticercose
	<b>E08.F10 (A, B, C, D)</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	linhas de inspeção
<b>9. Controle de temperatura</b>	<b>E09.F01</b>	<i>in loco</i>	diária	10%	100% da área sorteada (ambiente, equipamentos, produto e processo)
<b>10. Controle de formulação de produtos e combate a fraude</b>	<b>E10.F01</b>	<i>in loco</i>	diária	20%	das formulações diárias dos produtos
	<b>E10.F02</b>	<i>in loco</i>	diária	20%	das formulações diárias (salmoura / tempero)
	<b>E10.F03</b>	<i>in loco</i>	diária	1/turno	por turno de abate (aves)
	<b>E10.F04</b>	<i>in loco</i>	semanal	1	1 análise por semana (SIE e técnica da empresa)
<b>11. Análises laboratoriais</b>	<b>E11.F01</b>	<i>in loco</i>	mensal	100%	cumprimento do cronograma e análise dos resultados
<b>12. Rastreabilidade e recolhimento</b>	<b>E12.F01</b>	<i>in loco</i>	diária	10%	lotes de 01 caminhão
	<b>E12.F02</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	todos os lotes / caminhões
	<b>E12.F03</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	todos os lotes
<b>13. Programa APPCC</b>	<b>E13.F01</b>	<i>in loco</i>	diária	100%	PCC de contaminação fecal, por leite ou ingesta
		<i>in loco</i>	diária	50%	Dos demais PCC's
<b>14. Bem-estar animal</b>	<b>E14.F01</b>	<i>in loco</i>	diária	1/ turno	Veículo de transporte
	<b>E14.F02</b>	<i>in loco</i>	diária	5	curral ou pocilga
<b>15. M.E.R</b>	<b>E15.F01</b>	<i>in loco</i>	diária	1/turno	todos os pontos de remoção / segregação / destino
<b>Todos os elementos</b>	<b>FVD</b>	documental	semestral	5%	dos dias do período avaliado (dias alternados)



Documento assinado eletronicamente por **Willadesmon Santos da Silva, Diretor de Inspeção**, em 17/10/2019, às 14:37, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 13º, Incisos I e II, do [Decreto nº 15.805, de 30 de dezembro de 2014](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site [https://seibahia.ba.gov.br/sei/controlador\\_externo.php?acao=documento\\_conferir&id\\_orgao\\_acesso\\_externo=0](https://seibahia.ba.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0), informando o código verificador **00011466564** e o código CRC **F34A7BD5**.