

Portaria IAGRO Nº 2796 DE 22/05/2013 (Estadual - Mato Grosso do Sul)

Data D.O.: 24/05/2013

Torna obrigatória a implantação de Programa de Qualidade e seus requisitos em estabelecimentos de produtos de origem animal registrados no Serviço de Inspeção Estadual (SIE/MS), e dá outras providências.

A Diretora-Presidente da Agência Estadual de Defesa Sanitária Animal e Vegetal - IAGRO, no uso de suas atribuições legais, tendo em vista o disposto no inciso VIII, do art. 13, do Decreto nº 11.716, de 3 de novembro de 2004, e no inciso VI, do art. 3º e art. 5º, ambos da Lei nº 3.823, de 21 de dezembro de 2009, e na alínea "b", do art. 3º, da Lei nº 1232, de 10 de dezembro de 1991, e na Portaria nº 368, de 4 de setembro de 1997, e na Resolução nº 10, de 22 de maio de 2003, e nas Circulares nº 175 e 176/2005/CGPE/DIPOA, ambas de 16 de maio de 2005, e na Circular nº 24/2009/GAB/DIPOA, de 11 de setembro de 2009, e na Portaria nº 2914, de 12 de dezembro de 2011, e na Circular nº 369/2003/DCI/DIPOA, de 2 de junho de 2003, e,

Considerando que as indústrias e operadores do agronegócio ao longo da cadeia de produção são responsáveis pela garantia, qualidade e segurança dos produtos de origem animal;

Considerando que a questão do controle de qualidade deve ser devidamente disciplinada, de forma a padronizar os processos de elaboração de produtos de origem animal;

Considerando como direito básico do consumidor, a proteção a vida, a saúde e a segurança contra os riscos provocados por práticas no fornecimento de produtos e serviços considerados perigosos ou nocivos,

Resolve:

Art. 1º. Fica estabelecida a obrigatoriedade da implantação de Programa de Qualidade e seus requisitos em estabelecimentos elaboradores/industrializadores de produtos de origem animal registrado no Serviço de Inspeção Estadual (SIE/MS).

Art. 2º. Entende-se por implantação de Programa de Qualidade (métodos universais - Boas Práticas de Fabricação - BPF, Procedimento Padrão de higiene Operacional - PPHO, Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle - APPCC entre outros programas de autocontroles) a elaboração de manual onde sejam descritas todas as ações pertinentes aos requisitos essenciais, como também o registro das ações em planilhas de monitoramento específicas.

Parágrafo único. Preceitua-se que as indústrias já desenvolvem em seus estabelecimentos procedimentos que visam a obtenção de alimentos inócuos. Porém, esta portaria tem por objetivo normatizar e disciplinar as ações específicas de hábitos de boas práticas e higiene em estabelecimentos de produtos de origem animal, de maneira que a indústria tenha controle do processo de produção (matéria-prima ao produto final - autocontrole) por meio do manual descritivo das ações pertinentes às questões já mencionadas e ao monitoramento dessas ações (registro).

Art. 3º. A elaboração e a implantação do Programa de Qualidade serão de única e exclusiva responsabilidade das indústrias com SIE/MS e não dependerão de aprovação prévia do SIE/DIPOA/IAGRO para sua implantação.

Art. 4º. Os procedimentos de controle descritos devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável técnico e pelo responsável legal do estabelecimento, prevendo o detalhamento da atividade, monitoramentos, registros, ações corretivas, preventivas e verificação. O manual e seus registros deverão estar disponibilizados e arquivados para consulta na indústria:

I - deverão ser relacionados todos os equipamentos e utensílios necessários para realização das operações de produção e higienização;

II - a frequência de monitoramento das operações e os responsáveis por sua execução devem estar especificados em cada procedimento operacional;

III - as ações corretivas devem contemplar o destino do produto, a restauração das condições sanitárias, além da frequência da verificação de todos os procedimentos operacionais previstos.

Art. 5º. Esta Portaria estabelece os requisitos essenciais de higiene e de procedimentos adequados de elaboração para produtos de origem animal para consumo humano, a saber:

- a) água de abastecimento;
- b) controle integrado de pragas;
- c) limpeza e sanitização;
- d) higiene, hábitos higiênicos e saúde dos operários;
- e) controle de temperatura;
- f) vestiários, sanitários e barreiras sanitárias;
- g) controle de matéria-prima, ingrediente e material de embalagem;
- h) controle de formulação;
- i) manutenção das instalações e equipamentos industriais;
- j) iluminação;
- k) ventilação;
- l) águas residuais;
- m) calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;
- n) controle laboratorial e análises;
- o) procedimentos sanitários das operações (PSO);
- p) APPCC - análise de perigos e ponto crítico de controle;

Art. 6º. A implantação dos requisitos ocorrerá de maneira gradativa, em fases previstas conforme quadro abaixo:

Fase	Requisito	Prazo de Implantação (a partir da publicação da portaria)
1ª fase	a) água de abastecimento; b) controle integrado de pragas; c) limpeza e sanitização; d) higiene, hábitos higiênicos e saúde dos operários; e) controle de temperatura; f) vestiários, sanitários e barreiras sanitárias; g) controle de matéria-prima, ingrediente e material de embalagem	03 (três) meses
2ª fase	h) controle de formulação; i) manutenção das instalações e equipamentos industriais; j) iluminação; k) ventilação; l) águas residuais	09 (nove) meses
3ª fase	m) calibração e aferição de instrumentos de controle de processo; n) procedimentos sanitários das operações (PSO)	12 (doze) meses
4ª fase	o) controle laboratorial e análises; p) APPCC - Análise de Perigos e Ponto Crítico de Controle.	24 (vinte e quatro) meses

§ 1º No caso dos abatedouros/frigoríficos, deve ser adotada e implantada práticas de Abate Humanitário na primeira fase.

§ 2º As indústrias que beneficiam e industrializam o leite deverão adotar o requisito controle laboratorial e análises na primeira fase.

Art. 7º. Exceção-se as indústrias indicadas ou solicitantes ao SISBI POA (Sistema Brasileiro de Inspeção de Produtos de Origem Animal) que seguirão cronograma específico:

Fase	Requisito	Prazo de Implantação (da publicação da portaria)

1ª fase	a) água de abastecimento; b) controle integrado de pragas; c) limpeza e sanitização; d) higiene, hábitos higiênicos e saúde dos operários; e) controle de temperatura; f) vestiários, sanitários e barreiras sanitárias; g) controle de matéria-prima, ingrediente e material de embalagem; h) controle de formulação; i) manutenção das instalações e equipamentos industriais; j) iluminação; k) ventilação; l) águas residuais. Abate Humanitário (frigoríficos) Controle Laboratorial e Análises (leite e derivados)	Pré-requisito para indicação ao SISBI POA
2ª fase	m) calibração e aferição de instrumentos de controle de processo; n) procedimentos sanitários das operações (PSO)	06 (seis) meses
3ª fase	o) controle laboratorial e análises (demais indústrias, exceto leite e derivados); p) APPCC - Análise de Perigos e Ponto Crítico de Controle.	24 (vinte quatro) meses

Art. 8º. Requisitos essenciais de higiene e boas práticas de elaboração a serem adotados em estabelecimentos registrados no SIE/MS:

§ 1º Água de Abastecimento:

I - Como princípio geral, na manipulação dos alimentos só deverá ser utilizada água potável.

II - Entende-se por água potável: água que atenda ao padrão de potabilidade estabelecido na Portaria ANVISA nº 2914, de 12 de dezembro de 2011 que substitui a Portaria nº 518/GM/MS, de 25 de março de 2004 e que não ofereça riscos à saúde.

III - Deverá dispor de um abundante abastecimento de água potável, um apropriado sistema de distribuição, com pressão adequada, temperatura conveniente e adequada proteção contra a contaminação.

IV - 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.

V - Análises a serem realizadas:

Tipo de Abastecimento				
	Rio		Poço	Rede Pública (*)
Análises Microbiológicas	Coliformes Totais Clostridium perfringens	E.coli	Coliformes E. coli	Coliformes E. coli
Análises Físico-químicas	Matéria orgânica Turbidez Cloro livre Ferro Chumbo Mercúrio (*)	Sólidos-totais pH Alumínio Dureza	Matéria orgânica Sólidos-totais Cloro livre pH Dureza (*)	Matéria orgânica Sólidos-totais Turbidez Cloro livre pH Dureza (*)

Fonte: Portaria ANVISA Nº 2914/2011

(*) Fiscal

VI - Fica instituída a frequência de análise da água a ser realizada pela indústria e pelo serviço de inspeção oficial: Controle de Qualidade (indústria) - a cada 04 (quatro) meses e Controle Fiscal (SIE/MS) - semestralmente.

VII - Cloração da Água - o sistema de cloração, incluindo o ponto onde o cloro é adicionado deve possibilitar e garantir a dispersão do cloro, de forma homogênea, por todo o volume de água do reservatório, cuidando-se ainda para que o pH da água seja inferior a 8 e que o tempo de contato cloro/água seja de, no mínimo, 30 minutos. O pH da água, na distribuição, deve ser mantido na faixa de 6,0 a 9,5.

§ 2º Controle Integrado de Pragas:

I - o programa de controle integrado de pragas deve ser planejado visando dois objetivos principais:

a) não permitir que o recinto industrial apresente um ambiente favorável à proliferação de insetos e roedores contemplando procedimentos dirigidos à área externa. O acúmulo de água, resíduos de alimentos, abrigos e focos de multiplicação de insetos devem ser observados e evitados;

b) não permitir que eventuais pragas ingressem no recinto industrial voltando a atenção à proteção de janelas com telas, portas vaivém, cortinas de ar e outros métodos aprovados, ou seja, os chamados meios de exclusão. A presença de insetos no recinto industrial é uma evidência de que há falhas no sistema, podendo resultar em uma possível contaminação.

II - deverá ser aplicado um programa eficaz e contínuo de combate às pragas. Os estabelecimentos e as áreas circundantes deverão ser inspecionados periodicamente, como forma de não se ter a presença e conseqüentemente a proliferação de pragas.

III - proibição de animais domésticos: a indústria deverá estar devidamente cercada de forma a impedir a entrada de animais, não sendo permitida a presença dos mesmos em locais onde se encontrem matérias-primas, material de envase, alimentos terminados ou em qualquer das etapas de industrialização.

IV - em caso de alguma praga invadir os estabelecimentos deverão ser adotadas medidas de controle e erradicação. As medidas de combate que compreendem o tratamento com agentes específicos aprovados

pelos órgãos competentes, só poderão ser aplicados sob supervisão direta de pessoas que conheçam profundamente os riscos que estes agentes podem trazer para a saúde, mesmo na forma de resíduos.

V - os praguicidas, solventes ou outras substâncias tóxicas que possam representar risco para a saúde deverão ser etiquetados adequadamente com informações sobre a toxicidade e forma de emprego. Estes produtos deverão ser armazenados em salas separadas ou armários, com chave, especialmente destinados a essa finalidade, e só poderão ser distribuídos e manipulados por pessoas autorizadas e devidamente treinadas e sob supervisão de pessoal competente. Os agentes somente poderão ser aplicados quando a indústria não estiver manipulando produtos de origem animal.

§ 3º Limpeza e Sanitização:

I - o Programa Padrão de Higiene Operacional (PPHO) deverá descrever todos os procedimentos de limpeza e sanitização executados diariamente pelo estabelecimento cujo objetivo é o de prevenir a contaminação do produto. Devem ser abrangidas exclusivamente as operações de limpeza e sanitização das instalações e equipamentos nas áreas de produção, com ênfase nas superfícies que entram em contato com os alimentos.

II - o PPHO deverá ser descrito de forma clara e detalhada, de modo que qualquer pessoa que o leia saiba como realizar a perfeita higienização dos equipamentos e instalações.

III - os demais procedimentos relacionados às atividades realizadas pelo estabelecimento que não sejam exclusivamente ligadas a limpeza e às áreas de produção, tais como sanitários, vestiários, pátios e outros deverão ser descritos no manual de procedimentos específicos.

IV - o PPHO Pré-Operacional abrange os procedimentos de limpeza e sanitização executados antes do início das atividades do estabelecimento, ou seja, incluem desde a higienização realizada após o encerramento da produção até as atividades imediatamente anteriores ao início das mesmas.

V - todos os produtos de limpeza e desinfecção deverão ter seu uso aprovado previamente pelos órgãos competentes, identificados e guardados em local adequado, fora das áreas de manipulação de alimentos. A substituição dos mesmos deverá ser registrada nos manuais.

VI - os resíduos destes agentes que permaneçam em superfícies susceptíveis de entrar em contato com alimentos, devem ser eliminados mediante lavagem minuciosa, com água potável, antes que as áreas e os equipamentos voltem a ser utilizados.

VII - não deverão ser utilizados nos procedimentos de higiene substâncias odorantes e/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.

§ 4º Higiene, Hábitos Higiênicos e Saúde dos Operários:

I - condições de saúde: as pessoas que comprovadamente ou mesmo sob suspeita de apresentar alguma enfermidade ou mal, como doenças infecciosas, lesões abertas, purulentas, portador inaparente ou assintomático de agentes causadores de toxinfecções e outra fonte de contaminação que coloca em risco a inocuidade do produto, deverão ser afastadas da produção até a comprovação médica do restabelecimento da saúde do colaborador. As pessoas ao serem contratadas e que terão contato com os alimentos deverão ser submetidas exames médicos por intermédio dos órgãos competentes de saúde antes do seu ingresso no trabalho e, depois, examinadas periodicamente. Também deverá ser efetuado exame médico nos trabalhadores em ocasiões, quando existam razões clínicas ou epidemiológicas.

II - ensino de higiene: a direção do estabelecimento deverá tomar medidas para que todas as pessoas que manipulem alimentos recebam instruções adequadas e contínuas em matéria de manipulação higiênica dos alimentos e higiene pessoal, a fim de que saibam adotar as precauções necessárias para evitar a contaminação dos alimentos.

III - lavagem das mãos e antebraços: toda pessoa que trabalhe em área de manipulação de alimentos, deverá lavar as mãos e os antebraços de maneira frequente e cuidadosa, com agentes de limpeza aprovados e em água potável. As mãos e os antebraços deverão ser lavados antes do início do trabalho, imediatamente após a utilização dos sanitários, após manipulação de material contaminado, e sempre que seja necessário. Deverão ser afixados avisos de orientação que indiquem a obrigação e a maneira correta de lavar as mãos e os antebraços nas barreiras sanitárias e locais estratégicos, devendo ser mantido controle adequado, que garanta o cumprimento destas exigências.

IV - higiene pessoal: toda pessoa que esteja de serviço em uma área de manipulação de alimentos deverá manter-se em apurada higiene pessoal, em todas as etapas dos trabalhos. Deverá manter-se uniformizado com vestimentas de cor branca, protegido (equipamento de proteção individual - EPI), calçado adequadamente e com os cabelos cobertos. Todos os elementos do uniforme deverão ser laváveis, a exceção das descartáveis, e manter-se limpos, de acordo com a natureza dos trabalhos desempenhados e trocados diariamente ou sempre que necessário. É proibido o uso de quaisquer objetos e adornos como anéis, pulseiras, colar, piercing, celular, etc., pelos colaboradores e visitantes.

V - conduta pessoal: nas áreas onde sejam manipulados alimentos deverá ser proibido todo ato que possa originar uma contaminação dos alimentos, como comer, fumar, cuspir ou outras práticas anti-higiênicas.

VI - luvas: se para manipular certos alimentos, forem usadas luvas estas deverão ser mantidas em perfeitas condições de limpeza e higiene. O uso das luvas não dispensa o operário da obrigação de lavar as mãos cuidadosamente.

VII - visitantes: consideram-se como visitantes todas as pessoas não pertencentes às áreas ou setores onde se manipulem alimentos, os mesmos deverão seguir as mesmas orientações pertinentes aos manipuladores de alimentos. Os materiais de paramentação de pessoal deverão ser fornecidos pela indústria.

VIII - supervisão: o cumprimento, por parte de todo o pessoal, com respeito aos requisitos assinalados nos incisos II e VII, é de responsabilidade, específica dos supervisores do controle de qualidade da indústria.

§ 5º Controle de Temperatura:

I - o controle de temperatura é essencial à indústria de alimentos para garantir a inocuidade e qualidade dos produtos. A mensuração da temperatura será do ambiente, a saber: câmaras em geral, sala de preparação de produtos, sala de desossa, túneis de congelamento, setor de expedição/embarque e outros.

II - os estabelecimentos devem dispor de equipamentos de registros auditáveis dessas temperaturas para controle do processo em todas as suas etapas.

§ 6º Vestiários, Sanitários e Barreiras Sanitárias:

I - vestiários e sanitários:

a) todos os estabelecimentos deverão dispor de vestiários e sanitários adequados, convenientemente situados, garantindo a eliminação higiênica das águas residuais. Estes locais deverão estar bem iluminados,

ventilados e não poderão ter comunicação direta com as áreas onde os alimentos são manipulados. Junto aos sanitários deverão existir pias com água fria ou fria e quente, providas de elementos adequados à lavagem das mãos e meios higiênicos convenientes para secá-las. Não se permitirá o uso de toalhas de pano. No caso do uso de toalhas de papel deverá haver, em número suficiente, portatoalhas e recipientes coletores com acionamento da tampa a pedal.

b) deverá ser disponibilizado um armário com chave de guarda da roupa e pertences dos funcionários, não sendo permitido o permeio de materiais estranhos, como alimentos. Os sapatos deverão ser guardados separadamente das roupas. Os uniformes deverão ser lavados no próprio estabelecimento ou em lavanderias particulares, desde que se disponha de um contrato estabelecendo as condições do ato operacional.

c) cestos com tampas articuladas, colocados após a lavagem das mãos, devem ser previstos para o recebimento de toalhas de papel utilizada.

II - barreira sanitária:

a) instalações para a lavagem das mãos em dependências de fabricação: deverão ser previstas instalações adequadas e convenientemente localizadas para a lavagem, secagem e desinfecção das mãos. Deverá dispor de água potável, assim como de elementos adequados para a limpeza das mãos. Deverá haver um meio higiênico apropriado para secagem das mãos. Da mesma maneira que consta na alínea "a", do inciso I, não será permitido o uso de toalhas de tecido e 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 instalações deverão estar providas de tubulações devidamente sifonadas que levem as águas residuais aos condutos de escoamento.

b) as barreiras, filtros ou bloqueios sanitários devem estar presentes, estrategicamente, à entrada das seções, para obrigar a lavagem das botas e a higiene prévia das mãos e antebraços das pessoas que nela adentram. Normalmente essas barreiras dispõem de pias, torneiras e lava botas, em número compatível com o contingente de operários que entram concomitantemente no setor.

§ 7º Controle de Matéria-Prima, Ingredientes e Material de Embalagem:

I - controle de matéria-prima:

a) o estabelecimento não deve aceitar 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 e/ou preparação ou elaboração;

b) as matérias primas ou ingredientes 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.

II - para os ingredientes são exigidas as mesmas condições ambientais e também os mesmos requisitos de identificação previstos para a matéria-prima. Por necessidade da manutenção de sua inocuidade e qualidade, os ingredientes devem ter o seu uso aprovado (formulação aprovada pelo SIE/MS e registro nos órgãos competentes), acondicionados em embalagens fechadas, mantidos em ambientes separados, próprios a sua melhor conservação.

III - embalagem:

a) 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;

b) as embalagens primárias, ou seja, aquelas que entram em contato direto com os produtos exigem cuidados especiais. Em razão da sua função, devem ser tratados da mesma forma que os produtos alimentares. Assim as embalagens primárias e secundárias devem ser armazenadas em locais distintos.

§ 8º Controle de Formulação:

I - o controle de formulação tem por objetivo a inocuidade, conformidade como também a prevenção à fraude econômica;

II - 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. Deverá também ser estabelecido o monitoramento laboratorial para os parâmetros estabelecidos pela legislação;

III - devem constar no programa de controle de formulação as formas e quantidades consumidas, bem como os destinos de cada um dos ingredientes utilizados em seu processo produtivo.

§ 9º Manutenção das Instalações e Equipamentos Industriais:

I - o requisito manutenção das instalações e equipamentos tem por objetivo manter o estabelecimento da maneira como foi projetado, construído e instalado, considerando que toda a indústria sob inspeção do SIE/MS passou pela fase de aprovação do projeto e o registro foi precedido por Vistoria Final;

II - o programa referente ao requisito manutenção deve estabelecer procedimentos de monitoramento que possam identificar as situações emergenciais que exigem ações imediatas e medidas preventivas;

III - o fluxograma deverá permitir uma limpeza fácil e adequada, e facilitar a devida inspeção de higiene do alimento;

IV - os prédios e instalações deverão garantir que as operações possam realizar-se nas condições ideais de higiene desde a chegada da matéria prima até a obtenção do produto final assegurando, ainda condições apropriadas para o processo de elaboração e para o produto final;

V - nas áreas de manipulação dos alimentos todas as estruturas e acessórios elevados deverão estar instalados de maneira que se evite a contaminação direta ou indireta dos alimentos, da matéria prima e do material de embalagem por intermédio da condensação, bem como das dificuldades nas operações de limpeza;

VI - os recipientes para produtos não comestíveis e resíduos deverão ser de material não absorvente e resistente, que facilite a limpeza e eliminação dos resíduos, e suas estruturas e vedações terão de garantir que não ocorram perdas nem emanações de acordo com a necessidade de cada etapa do processo;

VII - a falta de manutenção ou a manutenção inadequada pode ocasionar a possibilidade de acúmulo de matéria orgânica, que resultará na contaminação das superfícies e posterior contaminação do produto.

§ 10. Iluminação:

I - o estabelecimento deverá possuir uma iluminação de boa qualidade e intensidade suficiente nas áreas de processamento, manipulação, armazenamento e inspeção de matérias primas e produtos. Estas mesmas condições de iluminação são necessárias na verificação dos procedimentos de limpeza de equipamentos e utensílios, bem como nas barreiras sanitárias, vestiários e sanitários para a avaliação da eficiência dos procedimentos de higienização. A verificação da intensidade da iluminação será realizada através de luxímetro, com especificações de acordo com a atividade:

- a) no mínimo de 110 lux, quando medida numa distância de 75 cm acima do piso nas unidades de refrigeração e estocagem de alimentos e em outras áreas ou salas durante os períodos de limpeza;
- b) no mínimo 220 lux nas salas de manipulação e nos currais para realização do exame ante mortem;
- c) no mínimo 540 lux nos pontos de inspeção oficial e nos locais onde os cuidados com segurança são indispensáveis, como na manipulação de facas, moedores e serras.

II - o tipo de lâmpada utilizada, assim com a sua disposição no estabelecimento, não deve permitir distorções de cor nos produtos e a existência de áreas de sombreamento. A existência de luz natural não dispensa o uso de luz artificial. Todas as luminárias deverão dispor de protetores para segurança dos produtos manipulados no setor.

§ 11. Ventilação:

I - a adequada ventilação é fundamental para o controle de odores, vapores e da condensação visando prevenir a alteração dos produtos e surgimento de condições sanitárias inadequadas do ambiente. A presença de neve ou gelo constituem inconvenientes aos produtos embalados e armazenados e deve ser evitados com medidas preventivas;

II - em algumas situações a condensação provoca alteração dos produtos, criando condições sanitárias inadequadas e/ou interferindo na inspeção, por exemplo:

- a) condensação de forro e paredes de áreas de processamento que não são regularmente limpas e sanitizadas, de acordo com o estabelecido no PPHO;
- b) condensação no forro de câmaras de resfriamento de carcaças;
- c) condensação das superfícies de unidade de refrigeração que não foram limpas e sanitizadas e gotejam no produto exposto;
- d) condensação de parede e forro de áreas de expedição e/ou estocagem que gotejam em caixas de carne desossada, danificando a embalagem.

§ 12. Águas Residuais:

I - as águas residuais devem ser recolhidas e direcionadas à central de tratamento utilizando tubulação própria, perfeitamente identificada de forma a evitar cruzamentos de fluxo ou contaminação da água de abastecimento. O sistema de recolhimento de água residual deve dispor de ralos sifonados que impeçam a presença de resíduos sólidos e o refluxo de gases. A tubulação interna deve possuir dimensões suficientes para conduzir a água residual para os locais de destino. Os estabelecimentos devem possuir um adequado sistema de drenagem dos pisos, especialmente em locais de descarga de água e outros líquidos residuais.

§ 13. Calibração e Aferição de Instrumentos de Controle de Processos:

I - é fundamental a existência e funcionamento de um plano de aferição e calibração de instrumentos e dispositivos de controle de processo;

II - a aferição é desenvolvida dentro das atividades de rotina do estabelecimento, onde os instrumentos de controle do processo (ex. termômetros) são aferidos em espaço de tempo pré determinado e baseado em padrão estabelecido;

III - a etapa de calibração dos instrumentos de controle de processo é executada independentemente das ações executadas na aferição. É realizada, preferencialmente, para o ajuste dos instrumentos aos padrões referenciais (standard), servindo de balizamento para a aferição. A calibração nem sempre é executada nas dependências do estabelecimento e as vezes, faz-se necessário o envio do instrumento para instituições especializadas e credenciadas por organismos oficiais para realização destes serviços.

§ 14. Controles Laboratoriais e Análises:

I - no programa de controle laboratorial e análise devem constar os planos de amostragem para análises físico-químicas e microbiológicas, respeitando o disposto na legislação nacional 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;

II - no caso de indústrias que tenham laboratório em atividade, as mesmas deverão possuir descrito e implantado, um programa de Boas Práticas Laboratoriais (BPL), de forma a validade os resultados obtidos.

§ 15. Procedimentos Sanitários das Operações:

I - o referido requisito deve focalizar as condições higiênico-sanitárias das operações industriais. O foco da inspeção será de acordo com o tipo de processo e de suas particularidades. Proceder-se-á como parâmetro os princípios gerais:

a) todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho que entram em contato com alimentos devem ser limpas e sanitizadas, visando evitar condições que possam causar a alteração dos produtos;

b) todas as instalações, equipamentos, utensílios e instrumentos que não entram em contato direto com os produtos, porém estão de alguma forma, implicadas no processo, devem ser limpas e sanitizadas, na frequência necessária, com o objetivo de prevenir a ocorrência de condições higiênico-sanitárias insatisfatórias;

c) cada etapa do processo deve ser observada visando identificar eventuais falhas e/ou imperfeições operacional que possam comprometer as condições higiênico-sanitárias do produto.

d) os produtos devem ser protegidos de eventuais alterações durante a recepção, processamento, manipulação, armazenamento, expedição e transporte;

e) 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.

§ 16. Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC:

I - alimento seguro - alimento que não apresenta risco ao consumidor;

II - o APPCC - sistema que identifica, avalia e controla perigos que são significativos para a segurança de alimentos;

III - o Plano APPCC - documento elaborado de forma clara e detalhado para um determinado produto, de acordo com a sequência lógica do processo produtivo, que apresenta todas as etapas e justificativas para sua estruturação. Deve ser assinado e datado pelo indivíduo com maior autoridade no estabelecimento e todos os procedimentos descritos no plano devem ser fielmente executados pelo estabelecimento:

a) perigo - contaminação inaceitável de natureza biológica, química ou física constituinte do alimento que pode causar dano à saúde ou à integridade do consumidor.

b) análise de perigos - todos os perigos relacionados com a segurança alimentar devem ser listados, incluindo a análise de cada etapa do processo para identificação dos pontos críticos (PC) e pontos críticos de controle (PCC), considerando-se os perigos: biológicos, físicos e químicos. A justificativa das decisões relacionadas aos PCs e PCCs deve ser embasada em regulamentos, literatura científica e outros. Além disso, a decisão de não classificar um perigo como crítico em uma etapa onde são identificados riscos potenciais ao alimento, deve ser embasada por medidas preventivas e ou apresentar uma etapa posterior que elimine ou controle o perigo.

c) risco - estimativa da probabilidade (possibilidade) de ocorrência de um perigo ou ocorrência sequencial de vários perigos. Os graus de risco são classificados como alto, moderado, baixo e desprezível.

d) árvore decisória - diagrama que representa a sequência de questões para determinação dos Pontos Críticos de Controle (PCCs).

e) ponto crítico de controle (PCC) - ponto, etapa ou procedimento no qual uma medida de controle pode ser aplicada e um perigo pode ser eliminado, prevenido ou reduzido a níveis aceitáveis.

f) limite crítico - valor ou atributo estabelecido (máximo e/ou mínimo), que não deve ser excedido, no controle do ponto crítico. Quando não atendido, significa impossibilidade de garantia da segurança do alimento em questão. O limite crítico deve ser mensurável, não pode ser um intervalo e as decisões não devem ser baseadas em critérios subjetivos.

g) desvios - representam falha no cumprimento ou não atendimento aos limites críticos.

h) monitoramento - sequência planejada de observação ou medidas para assegurar que um PCC esteja sob controle. Os procedimentos de monitoramento devem ser bem diferenciados dos de verificação. O monitoramento é executado para identificar possíveis desvios dos limites críticos, e pode ser contínua (em 100% dos produtos) ou intermitente (amostragem). Já a verificação é realizada em uma etapa geralmente posterior à aplicação das ações corretivas, e checka a eficiência tanto dos procedimentos de monitoramento quanto das ações corretivas adotadas.

i) ações corretivas - são os procedimentos a serem tomados e devidamente registrados quando o resultado do monitoramento de um Ponto Crítico de Controle (PCC) indicar que o valor da variável adotada como critério de qualidade encontra-se fora dos limites estabelecidos (limites críticos).

j) medida preventiva - toda ação ou atividade que pode ser utilizada para prevenir ou eliminar um perigo à segurança do consumidor ou reduzi-lo a um nível aceitável. Exemplos de ação preventiva: treinamento de pessoal, ajuste de equipamentos, diminuição da velocidade do abate, dentre outros.

k) registros - o estabelecimento deverá manter no mínimo os seguintes registros: o Plano APPCC (documentos de embasamento para a escolha dos PCCS, documentos de embase os procedimentos de monitoramento e verificação, dentre outros), registro documentando o monitoramento dos PCCs e seus limites críticos. Os estabelecimentos deverão reter todos os registros pelo prazo correspondente a validade dos produtos.

l) verificação - devem ser listados os procedimentos de verificação, bem como a frequência com estes procedimentos são executados. As atividades de verificação incluem: a calibração dos instrumentos de monitoramento do processo; observações diretas das atividades de monitoramento, ações corretivas e revisão de registros entre outros.

m) validação - Todo o estabelecimento deverá validar a adequação do plano no controle de perigos relativos à segurança dos alimentos e deverá verificar se o plano está sendo efetivamente implementado. O estabelecimento deverá conduzir atividades planejadas para determinar se o plano está funcionando como o esperado. Durante a validação, o estabelecimento deverá repetidamente testar a adequação dos PCC através dos limites críticos, monitoramento, procedimentos de guarda de registros e ações corretivas. O plano deve ser validado em 90 dias após a sua implantação e a cada alteração.

Art. 9º. O atendimento a esses requisitos gerais não isenta o estabelecimento/indústria do cumprimento de outros regulamentos específicos, pertinentes à produção de produtos de origem animal, visando a sua inocuidade e higidez.

Art. 10º. O não cumprimento das normas estabelecidas por esta portaria implicará na aplicação de sanções, observado para este fim, a Lei nº 3.823, de 21 de dezembro de 2009, sem prejuízo das demais sanções civis e penais cabíveis.

Art. 11º. Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

Art. 2º. Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

Campo Grande, 22 de maio de 2013.

MARIA CRISTINA GALVÃO ROSA CARRIJO

Diretora Presidente