

MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO

Secretaria de Defesa Agropecuária

Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal

#### Ofício Circular Nº 24/ 2009 /GAB/DIPOA Brasília, 11 de setembro de 2009

**Do:** Diretor do DIPOA/SDA

**Aos:** Chefes de SIPAG

**C/C:** Chefes de Divisões Técnicas e Superintendentes Federais de Agricultura

**Assunto:** Verificação dos programas de autocontrole de estabelecimentos sob Inspeção Federal processadores de leite e derivados, mel e produtos apícolas.

Senhores Chefes

A Divisão de Inspeção de Leite e Derivados, Mel e Produtos Apícolas (DILEI/CGI/DIPOA), em consonância com as demais Divisões da Coordenação Geral de Inspeção deste Departamento publicou, por meio do Ofício Circular n° 07/DILEI/CGI/DIPOA, diretrizes para a verificação dos programas de autocontrole das empresas por parte do SIF. O referido documento estabelece metodologias padronizadas de verificação, bem como as freqüências mínimas para as inspeções periódicas.

Considerando que a inspeção das indústrias de maneira sistemática e com metodologias apropriadas é fundamental na efetividade de nosso serviço, os SIPAG`s, bem como todos os servidores envolvidos na inspeção de leite ou de mel, devem considerar prioridades o cumprimento das freqüências de fiscalização estabelecidas e a implantação das metodologias de verificação descriminadas.

Ressaltamos que os SIPAG`s tem total autonomia para propor ao DIPOA a redistribuição de servidores necessária, a fim de viabilizar a implantação destas determinações.

Os Agentes de Inspeção (AIISPOAs) devem ser envolvidos na execução das verificações *in loco*, conforme determinado do documento da DILEI, sempre sob acompanhamento periódico do FFA responsável pelo SIF.

Atenciosamente,

**@**

**Nelmon Oliveira da Costa**

**Diretor do DIPOA/SDA/MAPA**

NOC(DIPOA) / CRTJ



 MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO

 Secretaria de Defesa Agropecuária

 Departamento de Inspeção de Produto de Origem Animal

 Coordenação Geral de Inspeção

 Divisão de Inspeção de Leite e Derivados

**Ofício Circular** **Nº 07 DILEI/CGI/DIPOA Brasília, 11 de setembro de 2009**

DA: Chefe da DILEI/CGI/DIPOA

Aos: Chefes dos SIPAG

Assunto: Procedimentos de Verificação dos Programas de Autocontrole em estabelecimentos processadores de leite e derivados, mel e produtos apícolas

Sr. Chefe,

Os estabelecimentos sob Inspeção Federal que processam leite e fabricam seus derivados, bem como os estabelecimentos que beneficiam o mel e demais produtos apícolas vêm, ao longo do tempo, implantando os chamados Programas de Autocontrole.

A Portaria n° 368, de 04 de setembro de 1997, estabeleceu o Regulamento Técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação (BPF) para estabelecimentos elaboradores / industrializadores de alimentos, apontando uma série de fatores que deveriam ser controlados e garantidos pelas empresas, com a finalidade de preservar a inocuidade dos alimentos.

A Portaria n° 46, de 10 de fevereiro de 1998, instituiu o Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC a ser implantado nas indústrias de produtos de origem animal sob regime do Serviço de Inspeção Federal – SIF.

A Resolução DIPOA n° 10, de 22 de maio de 2003, instituiu a implantação dos programas de PPHO – Procedimento Padrão de Higiene Operacional, definindo outros aspectos que deveriam ser controlados pelas empresas.

Embora existam todas estas normas estabelecendo e disciplinando os programas de autocontrole, não existia, até o momento, nenhuma ferramenta que padronizasse e estabelecesse critérios para a verificação destes programas por parte do Serviço de Inspeção Federal, em sua rotina de fiscalização nos estabelecimentos dos setores lácteo e apícola. Por este motivo, considerando inclusive a necessidade de padronização de conceitos e critérios com as demais Divisões da CGI/DIPOA, a DILEI/CGI/DIPOA optou por utilizar as ferramentas de verificação estabelecidas pelas Circulares 175 e 176/2005/CGPE/DIPOA.

Desta forma, o presente documento visa adaptar o conteúdo das supracitadas circulares à inspeção de leite e derivados, mel e produtos apícolas, bem como à inspeção periódica.

Os Elementos de Inspeção aqui definidos estão em sua totalidade contemplados, de alguma maneira, nas disposições normativas acima mencionadas (Portarias 368/97, 46/98 e Resolução 10/2003). Portanto, não há necessidade de que a empresa altere as nomenclaturas de seus programas, desde que seu conteúdo contemple todos os itens que serão alvos de verificação conforme disposto.

Os formulários para verificação “*in loco*” estão anexos a este documento e deverão ser preenchidos pelo SIF a cada fiscalização de rotina. Esses formulários não devem sofrer nenhum tipo de adaptação sem prévia autorização da DILEI/CGI/DIPOA. Os formulários para as verificações documentais serão publicados em breve, através de Circular complementar.

A implantação deste sistema de Verificação Oficial deverá ser imediata nos estabelecimentos habilitados à exportação, à exceção do Elemento n°14 (APPCC) cuja verificação deverá ser iniciada 90 dias após a publicação deste Ofício Circular, para que as empresas que ainda não implantaram efetivamente tal programa o façam. No caso dos estabelecimentos apícolas habilitados a exportar para a União Européia, a implantação deverá ser imediata e integral, visto que tal programa é exigência para certificação àquele mercado.

Os estabelecimentos exportadores que não possuírem os programas de autocontrole efetivamente implantados estarão sujeitos a suspensões e/ou cancelamento de suas habilitações.

Nos estabelecimentos não habilitados à exportação, este sistema de verificação deverá ser implantado em 90 dias, no que se refere aos elementos previstos nos programas de autocontrole constantes na Resolução 10/2003. Para implantação dos demais programas, a empresa terá um prazo de 6 meses, ambos os prazos a contar a partir da data de publicação do presente documento. Durante este período, as não-conformidades que representem risco à inocuidade e/ou infrinjam a legislação vigente devem ser registradas, além de estarem sujeitas às penalidades previstas, mesmo que o programa ainda não tenha sido completamente descrito pela empresa. Findo o prazo para descrição e implantação de todos os programas, incluindo APPCC, todos os elementos de inspeção deverão ser efetivamente verificados pela Inspeção Oficial, com todas as ações fiscais previstas no sistema de inspeção instituído pela presente circular.

Os SIPAG´s devem apresentar suas propostas de aprimoramento e sugestões num prazo máximo de 60 dias.

Atenciosamente

**@**

**Luciana Meneghetti dos S. Maraschin**

**Chefe da DILEI/CGI/DIPOA**



**MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO MAPA**

**SECRETARIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA – SDA**

**DEPARTAMENTO DE INSPEÇÃO DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL - DIPOA**

**COORDENAÇÃO GERAL DE INSPEÇÃO – CGI**

**DIVISÃO DE INSPEÇÃO DE LEITE E DERIVADOS, MEL E PRODUTOS APÍCOLAS-DILEI**

**ANEXO I**

**DIRETRIZES PARA A VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE DAS EMPRESAS PROCESSADORAS DE LEITE E DERIVADOS, MEL E PRODUTOS APÍCOLAS**

O Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Animal – DIPOA –, tradicionalmente, optou por um modelo de inspeção sanitária baseado no que, atualmente, denomina-se de controle de processo. Em síntese, esse procedimento fundamenta-se na inspeção contínua e sistemática de todos os fatores que, de alguma forma, podem interferir na qualidade higiênico-sanitária dos produtos expostos ao consumo da população.

Por outro lado, há algum tempo, o DIPOA, de forma complementar às atividades rotineiras de inspeção e acompanhando os avanços das legislações no tocante às responsabilidades dos fabricantes, inseriu nas suas tarefas rotineiras a avaliação da implantação e da execução, por parte da indústria inspecionada, dos chamados programas de autocontrole. As modernas legislações dirigidas ao controle sanitário de alimentos tratam esses programas como requisitos básicos para a garantia da inocuidade dos produtos. No DIPOA, especificamente na área de inspeção de leite e derivados, mel e produtos apícolas, estes Programas incluem o Programa de Procedimentos Padrão de Higiene Operacional – PPHO (SSOP), instituídos através da Resolução nº 10/2003 DIPOA, o Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC (HACCP), instituído através da Portaria nº 46/98 MA, e num contexto mais amplo, as Boas Práticas de Fabricação – BPFs (GMPs), instituídas através da Portaria nº 368/97 MA.

Alguns procedimentos de inspeção, relacionados com os programas de autocontrole, já foram disciplinados pelo DIPOA. No entanto, é importante que os fundamentos dos mesmos sejam consolidados num documento único, embora não se dispense a necessidade de consulta quando se pretende conhecer suas particularidades.

Todo o processo de produção (recepção, processamento, embalagem, estocagem, expedição, etc.), aplicando-se os modernos instrumentos de gerenciamento voltados para a qualidade, é visualizado como um **macroprocesso**. Esse macroprocesso, do ponto de vista da inocuidade do produto, é composto de **vários processos**, agrupados, basicamente **em quatro grandes categorias**: ***matéria-prima, instalações e equipamentos, pessoal e metodologia de produção***, todos eles, direta ou indiretamente, envolvidos na qualidade higiênico-sanitária do produto final. Nesse contexto, pode-se então, definir os processos de interesse da inspeção oficial, que devem ser objeto de avaliação criteriosa, contínua e sistemática durante as verificações de rotina.

A análise detalhada do macroprocesso permite extrair, das quatro grandes categorias acima mencionadas, os **Programas de Autocontrole** a seguir relacionados que serão sistematicamente submetidos à verificação:

## (1) Manutenção das instalações e equipamentos industriais;

## (2) Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias;

## (3) Iluminação;

## (4) Ventilação;

## (5) Água de abastecimento;

## (6) Águas residuais;

(7) Controle integrado de pragas;

## (8) Limpeza e sanitização;

## (9) Higiene, hábitos higiênicos, treinamento e saúde dos operários;

## (10) Procedimentos Sanitários das Operações;

## (11) Controle da matéria-prima, ingredientes e material de embalagem;

## (12) Controle de temperaturas;

## (13) Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;

(14) APPCC – Avaliação do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle;

(15) Controles laboratoriais e análises;

(16) Controle de formulação dos produtos fabricados;

(17) Certificação dos produtos exportados;

Estes pré-requisitos adotados pela Inspeção Oficial para verificar a implantação e manutenção dos Programas de Autocontrole do estabelecimento serão chamados de ***Elementos de Inspeção***.

Como regra, o **Elemento de Inspeção** ou, em outras palavras, a verificação oficial da Implantação e Manutenção dos Programas de Autocontrole, ***fundamenta-se na inspeção do processo e na revisão dos registros de monitoramento dos programas de autocontrole da indústria***. Para isso, é fundamental que os Fiscais Federais Agropecuários, médicos veterinários, e os Agentes de Inspeção envolvidos nas atividades de verificação, preliminarmente, conheçam os programas escritos pelas empresas.

Para facilitar a aplicação de cada Elemento de Inspeção, depois de conhecer previamente o programa, deve-se elaborar relatório de verificação, tomando como base o presente documento. O relatório de verificação representa apenas um roteiro de inspeção, ***a conclusão ou impressão final deve ser o resultado da interpretação dos achados com base nos conhecimentos técnico-científicos, sobre o assunto em questão, dos servidores envolvidos nessa atividade.***

A revisão dos registros de monitoramento não deve focalizar apenas os resultados, do ponto de vista de conformidade/não-conformidade. Deve avaliar também a sua autenticidade. Há técnicas de auditoria que podem ser aplicadas com esse objetivo. Deve-se atentar, por exemplo, para a cor da tinta da caneta usada no preenchimento, para a presença de rasuras, borrões, o uso de corretivos e também a forma de apresentação dos mesmos. Todos esses aspectos podem ter algum significado. Registros gerados no âmbito industrial normalmente apresentam “sinais” mostrando que foram gerados no momento adequado, isto é, **durante a produção,** e assim devem ser mantidos. Sempre que houver um erro durante o preenchimento, a correção deve ser feita de forma que se possa identificar a eventual incorreção.

A seguir são definidos os procedimentos a serem adotados na execução dos ***Elementos de Inspeção*** para verificação da implantação e manutenção dos Programas de Autocontrole anteriormente citados.

Os procedimentos de autocontroles, relativos aos elementos de inspeção abaixo, deverão constar em documento escrito e implementados pela empresa. Salientamos que estes procedimentos poderão complementar os Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO – Resolução nº 10/2003 DIPOA) ora executados pelas indústrias, no que for pertinente, e/ou desenvolvidos e implementados como procedimentos de autocontroles complementares.

1. **MANUTENÇÃO DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS**

A manutenção pode ser preventiva, preditiva 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.

Há que se considerar que todo o estabelecimento sob controle do DIPOA passou pela fase de aprovação do projeto e que a instalação da Inspeção Federal foi precedida de um Laudo de Inspeção. Nesse contexto, a preocupação do Serviço Oficial está voltada para a manutenção, uma vez que se trata de componente básico das BPFs. Na rotina, desde que não ocorra imprevistos que exijam reparos imediatos ou situações que possam comprometer a inocuidade do produto, a indústria deve dispor de um programa de manutenção do estabelecimento, concebido com o objetivo de manter toda a indústria em perfeito funcionamento, ou seja, um trabalho feito no sentido de preservar as características originais das instalações e equipamentos, tanto no que se refere à estrutura, como ao acabamento e à funcionalidade, tudo com o propósito de garantir a elaboração dos produtos em conformidade com o processamento programado.

O programa de manutenção deve estabelecer procedimentos de monitoramento que possam identificar, tão rapidamente quanto possível, as situações emergenciais que exigem ações imediatas. Da mesma maneira, o SIF deve estar preparado para identificar essas situações. É importante, por ocasião da execução das tarefas de verificação, considerar as eventuais deficiências e suas conseqüências diretas e imediatas. É fundamental correlacionar causa e efeito.

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

* 1. **Durante a execução da inspeção das instalações, deve-se observar:**
1. Se as instalações estão de acordo com o projeto aprovado pelo DIPOA;
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 presença de sujidades, formação de condensação, neve e gelo;
4. A correta vedação de portas, janelas e etc., o escoamento de água, dentre outros aspectos que podem representar prejuízo às condições higiênico-sanitárias da produção;
5. Se as seções que manipulem, processem ou estoquem produtos comestíveis são isoladas das salas e compartimentos que manipulem, processem ou estoquem produtos não comestíveis;
6. Se as seções de manipulação de matérias-primas ou produtos acabados em diferentes fases de produção são isoladas uma das outras para prevenir ou reduzir contaminações adicionais (exemplos: áreas sujas e limpas, embalagem primária e secundária);
7. Se as instalações em geral, incluindo as estruturas, salas e depósitos são mantidas em condições aceitáveis de manutenção e se suas dimensões são compatíveis com o processamento, manipulação ou armazenamento dos produtos;

**1.2. Durante a verificação dos equipamentos, a inspeção deve observar:**

1. Se os equipamentos foram projetados e construídos, visando a facilidade de limpeza e também para assegurar que não causem a alteração do produto durante o processamento, manipulação e estocagem;
2. Se os equipamentos apresentam facilidade para a desmontagem e se são desmontados na freqüência prevista para limpeza e sanitização;
3. Se os equipamentos foram instalados em locais que permitam à inspeção oficial avaliar as condições sanitárias;
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;
5. Se os equipamentos e utensílios usados no armazenamento de produtos não comestíveis são instalados e operados de forma que não propiciem qualquer risco de contaminação aos produtos comestíveis, além de serem identificados como de uso exclusivo para essa finalidade.
6. 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.

**1.3. Freqüência da verificação**

**1.3.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” da manutenção de instalações e equipamentos devem contemplar, no mínimo, 50 % das Áreas de Inspeção em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.**

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**1.3.2 – Verificação documental**

A verificação documental deve ser realizada no mínimo semestralmente e consiste da revisão do cronograma da manutenção preditiva e preventiva das instalações e equipamentos industriais e comparação com os achados da verificação “in loco”, simultaneamente com a verificação dos equipamentos.

1. **VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS**

Os vestiários e sanitários devem ser instalados de forma a não permitir acesso direto às áreas de recepção, processamento e armazenamento. Devem existir em número e dimensão adequados, com equipamentos suficientes ao atendimento da clientela e mantidos, sempre, organizados e em condições higiênicas compatíveis com a produção de alimentos.

Cada operário tem direito a um armário ou outro dispositivo de guarda de sua roupa e pertences, sem o permeio de materiais estranhos, como alimentos. Os sapatos devem ser guardados separadamente das roupas.

A manutenção e funcionamento eficiente das condições higiênicas dos sanitários é condição básica para preservação da sanidade dos produtos. A disponibilidade de papel e absorventes higiênicos, a utilização correta das dependências sanitárias, dos mictórios (sob a forma de calha) e pias/torneiras, a lavagem compulsória das mãos e antebraços à saída destas instalações, bem como a preservação de uniformes e aventais de contaminações, contribuem efetivamente para um produto melhor e sanitariamente impecável.

Lavatórios devem ser instalados nas saídas dos vestiários e sanitários, dispondo de pias com torneiras de fechamento não manual e sabão liquido, para lavagem adequada das mãos e antebraços. A higienização das mãos não desobriga o uso subseqüente de toalha de papel não reutilizável. Cestos com tampas articuladas, colocados após a lavagem das mãos, devem ser previstos para o recebimento de toalhas de papel utilizada.

As barreiras ou bloqueios sanitários devem estar presentes, estrategicamente, à entrada das seções industriais, para obrigar a higiene previa das mãos e antebraços das pessoas que nela adentram. Normalmente essas barreiras dispõem de pias, sob a forma de calha, torneiras e lavabotas, em número compatível com o contingente de operários que entram concomitantemente no setor. Os lavabotas devem ser, preferentemente, do tipo solo. Em se tratando de fabricação de produtos com baixa atividade de água (ex.: leite em pó, queijo ralado, mel, etc.) dispensa-se o uso de lavabotas à entrada das seções onde o produto é exposto. Nestes casos, a higienização se faz pela substituição dos calçados ou uso de proteções especiais para os mesmos.

**2.1. No controle de vestiários, sanitários e barreiras sanitárias a Inspeção Federal deve observar:**

* 1. Se vestiários, sanitários e barreiras sanitárias 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 a manutenção das condições higiênicas está sendo praticada nas referidas instalações;
	5. Se as barreiras sanitárias dispõem de equipamentos, água límpida com fluxo contínuo e torneiras sem fechamento manual, sabão liquido e toalha de papel não reutilizável, indispensáveis a realização de uma boa higiene pessoal, e se esta prática está sendo executada eficientemente;
	6. Se o estabelecimento disponibiliza pessoas que efetuam o monitoramento e o registro da higiene do ambiente e do pessoal;
	7. Se os cuidados referentes à troca de uniformes nos vestiários em geral estão sendo fielmente atendidos, atendendo-se à freqüência necessária de troca.

**2.2. Freqüência da verificação**

**2.2.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” dos vestiários, sanitários e barreiras sanitárias deve ser realizada em todas as visitas de fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II**. Esta verificação deve focalizar a funcionalidade das barreiras sanitárias, a organização e a higiene ambiental.

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**2.2.2 – Verificação documental**

 A verificação documental deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação “in loco” realizada pelo SIF.

**3. ILUMINAÇÃO**

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

A intensidade da iluminação deve permitir a visualização de eventuais contaminações presentes nas matérias primas e/ou produtos. 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.

**3.1. Na verificação da iluminação, a inspeção oficial deve observar:**

1. A existência de iluminação em intensidade suficiente nas diferentes áreas de trabalho;
2. Se a intensidade e qualidade da iluminação permitem avaliar as condições higiênicas de utensílios e equipamentos;
3. A distribuição e disposição das luminárias de forma a propiciar a manutenção uniforme da luminosidade requerida, sem formação de zonas de sombreamento;
4. A existência de protetores de luminárias.

**3.2. Freqüência da verificação**

**3.2.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” da iluminação deve contemplar no mínimo 50 % das áreas de inspeção em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida pelo **anexo II.**

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**3.2.2 – Verificação documental**

A verificação documental deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação “in loco” realizada pelo SIF.

**4. VENTILAÇÃO**

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.

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.

Na oportunidade da aprovação do projeto do estabelecimento e mesmo durante o seu funcionamento, cuidados devem ser tomados e dispositivos instalados, para diminuir/eliminar a ocorrência de condensação e propiciar conforto térmico nas instalações industriais durante os trabalhos. A presença de neve ou gelo também constitui inconveniente aos produtos embalados e armazenados e deve ser combatida com medidas preventivas.

**4.1. No controle da ventilação a Inspeção Federal deve observar:**

**(a) Situações envolvendo condensação que não requerem ações**

Em algumas situações, a condensação não afeta a segurança do produto, condições sanitárias ou a inspeção. Se a equipe responsável pelo programa de inspeção identifica essa situação, é desnecessária qualquer ação. Por exemplo:

* + 1. Ocorrência de condensação na face interna da tampa de um recipiente de aço inoxidável;
		2. Condensação em tubulações aéreas onde não haja exposição de produtos;

**(b) Situações em que a condensação deve ser controlada pelo estabelecimento**

Em outras situações, alguma forma de condensação é esperada, como resultado de certas operações e o estabelecimento deve aplicar ações que assegurem que essa condensação não altere o produto ou crie condições sanitárias inadequadas. Essas ações devem ser documentadas pelo estabelecimento nos programas de autocontrole. Diariamente, ou quando se fizer necessário, os estabelecimentos controlam essa condensação através da limpeza e sanitização ou da secagem das superfícies onde esta se forma. Por exemplo:

1. Condensação em câmara de estocagem de produtos embalados;

**(c) Situações em que condensação não é aceitável**

Em algumas situações a condensação provoca a alteração dos produtos, criando condições sanitárias inadequadas e/ou interferindo na inspeção. Por exemplo:

1. Formação de condensação de forro, paredes ou estruturas superiores diretamente sobre o produto;

Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros deve-se responder as questões a seguir, visando avaliar a conformidade desse Elemento de Inspeção.

1. 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. A ventilação é adequada ao controle da condensação?
3. A ventilação gera conforto térmico aos operadores?

**4.2. Freqüência da verificação**

**4.2.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” da ventilação deve contemplar no mínimo 50 % das áreas de inspeção em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.**

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**4.2.2 – Verificação documental**

A verificação documental deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação “in loco” realizada pelo SIF.

**5. ÁGUA DE ABASTECIMENTO**

O abastecimento de água potável é de capital importância para a indústria de alimentos, como os estabelecimentos de produtos de origem animal sob Inspeção Federal, os quais devem dispor de água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento de suas atividades e que atenda os padrões fixados pela legislação brasileira vigente. A manutenção de tais padrões implica no monitoramento a ser executado pelo estabelecimento e na verificação pela IF, tendo como referência os parâmetros da citada legislação e executados consoante as particularidades inerentes à modalidade de suprimento de cada estabelecimento.

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

Os procedimentos de verificação, basicamente, devem compreender:

***Controle diário***, fundamentado na mensuração pela indústria do cloro livre e do ph nos pontos previamente definidos e mapeados no programa.

***Controle periódico*** – Esse controle é mais completo, visa identificar eventuais falhas no sistema de abastecimento de água. O monitoramento da qualidade da água deve, obviamente, ser ajustado em função da fonte de suprimento.

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

Eventualmente pode ser necessária uma recloração quando forem constatados níveis de CRL (Cloro Residual Livre) abaixo das normas vigentes. É importante frisar que, sempre que se tem conhecimento de um resultado de análise em não-conformidade com a legislação, isso deve desencadear uma inspeção do processo e colheita de amostra para avaliar se as providencias adotadas pela indústria restabeleceram a conformidade

Quando se tratar de instalações de tratamento das próprias indústrias (rede privada), certas particularidades têm de ser consideradas, em decorrência do tipo de manancial de origem da água.

Tratando-se de água de superfície, deve-se iniciar a inspeção pelo sistema de tratamento. Neste caso, a análise rápida da turbidez no ponto de entrada do sistema de tratamento e na saída do mesmo, com a comparação dos resultados, permite extrair conclusões valiosas. Também os registros gerados pela estação de tratamento devem ser analisados.

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

Mananciais subterrâneos implicam em observações relacionadas com a localização e profundidade dos poços, bem como dos meios de proteção dos mesmos, para prevenir a infiltração de água da superfície, recomendando-se cuidados para que essas águas não alcancem os poços, a menos que sejam percoladas através de pelo menos 6,5 m de solo. Águas profundas, normalmente, sofrem apenas um tratamento parcial (desinfecção). De qualquer maneira, é necessário dispor de análise laboratorial que servirá de base para definição do tratamento adequado e de seu monitoramento.

**5.1**.**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. O sistema de cloração deve ser do tipo automático (eletrônico ou com pastilhas) e recomenda-se dispositivo que alerte o responsável pelo tratamento quando, acidentalmente, cessar o funcionamento (alarme sonoro e visual).

**5.2. Análises de Controle**

Além das análises realizadas pela empresa, como parte de seu autocontrole de água de abastecimento, o serviço de inspeção deverá realizar as análises oficiais, que serão divididas em:

* **Análise de rotina:** tem por objetivo obter informações sobre as condições da água destinada ao processamento industrial, bem como informações sobre a eficácia do autocontrole. Deverá ser realizada **durante a inspeção (fiscalização), contemplando as análises de CRL e ph**, a serem confrontadas com os resultados do auto controle.
* **Análise de inspeção:** tem por objetivo obter as informações necessárias para avaliação dos valores/parâmetros definidos na legislação. Deverá ser realizada **semestralmente;** as amostras coletadas pela Inspeção Federal e enviadas para laboratório oficial ou credenciado.

**5.3. Condições da rede hidráulica**

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

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

**5.4. Os procedimentos de inspeção da água de abastecimento, devem observar:**

* 1. Avaliação das condições gerais das caixas d’água do estabelecimento;
	2. Avaliação da rede de alimentação e distribuição de água, na planta e “in loco”, quanto à identificação dos pontos de coleta, localização eventual dos eliminadores de vácuo (“vacuum breakers”) e bloqueio das linhas de distribuição;
	3. Se existe controle diário pela empresa de ph e cloro da água, alternadamente, nos pontos de coleta indicados no plano;
	4. Avaliação dos registros do tratamento da água;
	5. Confronto dos registros de controle diário do estabelecimento com os registros de verificação do SIF;
	6. Avaliação dos resultados de análise laboratorial de controle de rotina e de inspeção;
	7. Atendimento à freqüência das análises de rotina e inspeção previstas no plano da empresa.
	8. Comprovação de portabilidade através dos boletins de análise;
	9. Existência de água com pressão e temperatura adequadas nas áreas de processamento de produtos e demais setores, como sala de limpeza de equipamentos, utensílios e recipientes;
	10. Nos estabelecimentos que dispõe de sistema de recirculação de água, como por exemplo os trocadores de calor, se a mesma mantém suas características originais de qualidade;
	11. Se no caso de água reutilizada, a mesma é mantida livre de patógeno e coliformes fecais;
	12. Se o abastecimento de água atende as necessidades do estabelecimento;

**5.5. Freqüência da verificação**

**5.5.1 Verificação no local**

A Verificação consiste na mensuração do ph e cloro livre em diferentes pontos da rede de distribuição no interior da indústria e deverá ser realizada em cada fiscalização conforme estabelecido no **anexo II**. A verificação “in loco” focalizará também o sistema de captação, tratamento, reservatórios e a rede de distribuição, devendo ser realizada no mínimo a cada duas fiscalizações. A verificação dos demais itens relacionados a este elemento deverão contemplar, no mínimo, 50 % das áreas de inspeção em cada fiscalização.

Os registros da mensuração do ph e cloro deverão ser realizados na planilha 02/DILEI.

Os registros de verificação do sistema de tratamento, armazenamento e distribuição da água, bem como demais aspectos, deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

* + 1. **Verificação documental**

A verificação documental deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação “in loco” realizada pelo SIF.

**6 - ÁGUAS RESIDUAIS**

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, evitando a existência de condições sanitárias inadequadas que possam prejudicar a qualidade dos produtos.

**6.1. Na verificação das águas residuais, a inspeção oficial deve observar:**

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 não entra em contato com equipamentos e utensílios;
4. Se as instalações foram projetadas de forma a facilitar o recolhimento das águas residuais;
5. Se existe dispositivo que previna eventuais refluxos de águas residuais que possam contaminar a rede de abastecimento ;
6. Se as águas residuais, quando descarregadas diretamente no piso, seguem em contrafluxo com a área de produção.

**6.2. Freqüência da verificação**

**6.2.1 – Verificação “in loco”**

A verificação “in loco” do programa de águas residuais deve contemplar no mínimo 50% das áreas de inspeção em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.**

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**6.2.2 – Verificação documental**

A verificação documental deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação no local realizada pelo SIF.

**7. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS**

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

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

(b) Evitar que eventuais pragas ingressem no recinto industrial.

Para atender o primeiro objetivo, este Elemento de Inspeção deve contemplar procedimentos dirigidos à área externa. O acúmulo de água, resíduos de alimentos, abrigos e focos de reprodução de insetos devem ser observados.

Para atender o segundo quesito, a atenção deve ser dirigida para proteção de janelas com telas, portas de vaivém, cortinas de ar, etc., ou seja, os chamados meios de exclusão. A presença de insetos no recinto industrial é uma evidência de que há falhas no sistema.

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

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

**7.1**. **Os procedimentos de inspeção do controle de pragas, devem observar:**

1. Existência de programa de controle de pragas escrito e implantado;
2. Inspeção do ambiente externo visando identificar condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas;
3. Inspeção do ambiente interno visando a identificação de sinais indicativos da presença de pragas;
4. Revisão das armadilhas e iscas internas e externas;
5. Revisão das barreiras (tela, portas, janelas e aberturas em geral);
6. Revisão dos registros do estabelecimento;
7. No caso de execução do plano em conjunto com empresa terceirizada, se esta possui licenciamento junto ao órgão competente (RDC 18/2000 ANVISA);
8. Regularização dos produtos químicos utilizados junto ao órgão competente;
9. Armazenamento das substâncias químicas em local adequado e de controle restrito

**7.2. Freqüência da verificação**

**7.2.1. Verificação no local**

A verificação “in loco” do controle de pragas deve contemplar no mínimo 50 % das áreas de inspeção em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.** Uma vez que a área externa é uma área de inspeção, esta deverá ser considerada no momento do sorteio.

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**7.2.2. Verificação documental**

A verificação dos registros deve ser realizada **semestralmente,** comparando os achados da verificação “in loco” com os registros do estabelecimento.

**8. LIMPEZA E SANITIZAÇÃO**

Alguns países, ao revisarem suas legislações na busca de maior eficácia dos procedimentos de inspeção, extraíram os procedimentos de limpeza dos Programas de Boas Práticas – BPFs (GMPs) e os transformaram em programa especial. Há razões para isso. A literatura internacional cita que grande parte dos casos de toxinfecções alimentares estão relacionadas com contaminações cruzadas decorrentes de práticas inadequadas de limpeza dos equipamentos e instrumentos de processo.

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

Este elemento deve contemplar procedimentos de limpeza e sanitização que serão executados antes do início das operações (pré-operacionais) e durante as mesmas (operacionais). Em alguns estabelecimentos, nota-se que a indústria e mesmo o próprio SIF, nem sempre tem uma visão muito clara do momento em que deve ser executado o monitoramento e a verificação oficial, particularmente dos procedimentos operacionais. Naturalmente, o monitoramento e a verificação oficial devem ser executados logo após a conclusão dos procedimentos de limpeza e tem como objetivo avaliar se os mesmos foram corretamente executados. Isso é válido também para os procedimentos operacionais. Assim, a verificação dos procedimentos operacionais de limpeza deve ser executada logo após a aplicação dos mesmos, de acordo com os programas das empresas.

Em alguns processos, há particularidades que dificultam a identificação do momento mais oportuno para a verificação dos procedimentos de limpeza inseridos durante as atividades operacionais. Esse aspecto merece comentários adicionais. Normalmente, a indústria escolhe os intervalos dos turnos de trabalho para introduzir os procedimentos rotineiros de limpeza e sanitização dos equipamentos envolvidos no processo. De qualquer maneira, os programas tecnicamente concebidos devem prever a limpeza de alguns equipamentos durante a execução das operações. 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. A verificação deverá ser executada tendo como base o programa de limpeza e sanitização ou outros programas, dependendo de como a empresa aborda o assunto nos seus programas de autocontrole.

***A revisão documental deve focalizar o programa escrito e os registros diários*** (inclusive registros gerados pelos equipamentos, como por exemplo, discos de termorregistradores***)***, atentando-se para os achados registrados e para as medidas corretivas aplicadas no caso da identificação de desvios e de falhas de aplicação do programa. ***Medidas corretivas devem ser aplicadas não apenas com relação aos equipamentos, instrumento e/ou utensílios de processo, mas também considerar que o produto foi processado em equipamentos apresentando condições sanitárias insatisfatórias. Deficiências críticas ou repetitivas exigem a revisão do programa e a introdução de medidas preventivas***.

**8.1. Procedimentos para identificação de não-conformidade no Programa de Limpeza e Sanitização**

Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros deve-se responder as seguintes questões visando avaliar a conformidade desse Elemento de Inspeção. Essas questões focalizam quatro aspectos do programa de limpeza e sanitização: Implementação e Monitoramento, Manutenção, Ações Corretivas e Registros.

# I – Execução e monitoramento

1. O estabelecimento executou os procedimentos de limpeza e sanitização pré-operacionais e operacionais previstos?
2. Foram identificados resíduos de produtos ou equipamentos contaminados no estabelecimento?
3. O estabelecimento aplica os procedimentos previstos em seu programa?
4. Existe freqüência do monitoramento descrita? Este monitoramento está sendo cumprido no mínimo diariamente?

## II – Manutenção

1. O estabelecimento, rotineiramente, avalia a eficiência do seu programa para prevenir a contaminação direta dos produtos?
2. O estabelecimento realiza controle de superfícies ou adota outro procedimento para avaliar se programa é efetivo ?
3. Se ocorreram mudanças nas instalações e equipamentos, utensílios, operações ou de pessoal, o programa foi revisado visando a manutenção da eficiência?
4. O estabelecimento, rotineiramente, revisa os registros do programa para determinar se há ocorrências de tendências que mostrem a necessidade de revisão do mesmo?

## III – Ações corretivas

1. 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?
2. As ações corretivas incluem a reavaliação e modificação do programa de forma a melhorar a execução dos procedimentos quando necessário?

## IV – Registros

1. O estabelecimento mantém registros suficientes, assinados e datados, documentando a execução dos procedimentos previstos no programa?
2. Há funcionário responsável pela implementação e monitoramento dos procedimentos previstos no programa? Os registros são assinados e datados por esse funcionário?
3. Os registros são mantidos, no mínimo, por 12 meses na unidade industrial?
4. Os registros do programa refletem as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento?
5. Os registros estão disponíveis para a inspeção logo após o término do turno de trabalho?

**8.2. Freqüência da verificação**

**8.2.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” da limpeza e sanitização deve contemplar no mínimo 50 % das áreas de inspeção em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.** Em síntese, esta verificação consiste da inspeção visual da área de inspeção e da revisão dos registros das áreas. A verificação deve ser realizada logo após o monitoramento da empresa e antes do início ou reinício das atividades daquela área.

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**8.2.2. Verificação documental**

A verificação documental deverá ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento, incluindo o próprio Plano e todos os registros gerados no período. Este procedimento tem por objetivo avaliar a implementação do programa pelo estabelecimento e por isso, os documentos relacionados com o monitoramento, manutenção do programa, ações corretivas e manutenção dos registros devem ser revisados.

## 9. HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS, TREINAMENTO E SAÚDE DOS OPERÁRIOS.

**a) Limpeza**

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

A limpeza sistemática das mãos e antebraços, das superfícies e de recipientes de acondicionamento, contempladas com a seguinte desinfecção, são requisitos básicos para garantia da inocuidade dos produtos. Os procedimentos de lavagem e desinfecção devem levar, no mínimo, 20 segundos e cuidados especiais dirigidos aos cantos das unhas e espaços interdigitais devem ser tomados.

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

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

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

**b) Uniformes e acessórios (aventais e outros)**

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

Em casos, por exemplo, de funcionários que atuam em áreas sujas e limpas (recepção e produção), deve ser providenciada a troca de uniformes a cada vez que este for entrar na área de produção.

**c) O controle de saúde dos operários**

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

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

1. **Treinamento dos operários:**

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

Os monitores e verificadores dos autocontroles devem ser treinados especialmente para exercer suas funções e registrar os dados encontrados, bem como devem receber instruções específicas de qual ação tomar no caso de desvios.

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

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

## 9.1. No controle da higiene, hábitos higiênicos, saúde e treinamento dos operários a Inspeção Federal deve observar:

1. Se todo pessoal que trabalha, direta ou indiretamente, com as matérias primas ou produtos, em quaisquer fases do processo, exercitam práticas higiênicas que possam evitar a alteração de produtos;
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, sistematicamente pelo operariado;
3. Se uniformes e acessórios usados pelo operariado mostram limpeza necessária e irrepreensível, bem como, são trocados e identificados nos períodos previstos e restritos às atividades e áreas previstas;
4. Se, no caso de funcionários trabalharem em área suja e também em área limpa, os mesmos procedem a troca de uniforme antes de adentrarem à área limpa;
5. Se todos os operários que trabalham no interior da indústria, incluindo os funcionários da Inspeção Federal, são portadores de atestado de saúde atualizados para o exercício de manipulação de alimentos, tem acompanhamento médico permanente para flagrar eventuais alterações de seu estado sanitário e se a empresa verifica a ocorrência de alterações na saúde do operariado (mãos e outros) bem como a presença de adornos;
6. Se a ocorrência de doenças infecciosas, lesões abertas, purulentas, portadores inaparentes ou assintomáticos de agentes de toxinfecções alimentares e semelhantes, implicam no afastamento temporário de operários implicados em atividades com matérias-primas, produtos em processamento ou prontos, incluindo os funcionários da Inspeção Federal;
7. Se os planos descritos para treinamento de funcionários abordam os procedimentos necessários para garantir a inocuidade do produto;
8. Se os funcionários recebem o treinamento na freqüência prevista, conforme os registros;
9. Se as operações realizadas pelos funcionários treinados apresentam-se corretas em relação a buscar a inocuidade do produto;
10. Se os monitores e verificadores de autocontroles apresentam conhecimentos sobre as funções que executam, e são capazes de realizá-las de forma efetiva;

**9.2. Freqüência da verificação**

**9.2.1. Verificação no local**

A verificação “in loco” da higiene, hábitos higiênicos, treinamento e saúde dos operários deve contemplar avaliação de funcionários de no mínimo 50 % das áreas de inspeção em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.**

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**9.2.2. Verificação documental**

A verificação dos registros do estabelecimento relacionadas com o item anterior deve ser realizada semestralmente, incluindo a revisão dos exames médicos e condições de saúde dos funcionários.

**10. PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES**

Neste item a Inspeção Oficial deve focalizar as condições higiênico-sanitárias das operações industriais. O foco da inspeção depende do tipo de processo e de suas particularidades. De maneira geral, há quatro princípios gerais que devem receber atenção especial:

1. 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;
2. Todas as instalações, equipamentos, utensílios e instrumentos que não entram em contato direto com os produtos, mas que de alguma forma estão implicadas no processo, devem ser limpas e sanitizadas na freqüência necessária, com o objetivo de prevenir a ocorrência de condições higiênico-sanitárias insatisfatórias;
3. 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 usados, manipulados e armazenados de maneira a evitar a eventual alteração dos produtos ou propiciar condições não sanitárias. Devem estar registrados no órgão competente e sua utilização deve ser notificada nos termos da legislação em vigor (IN 49/2006);
4. Os produtos devem ser protegidos de eventuais alterações durante a recepção, processamento, manipulação, armazenamento, expedição e transporte.

**10.1. Na avaliação dos Procedimentos sanitários do estabelecimento, o inspetor deve observar:**

A avaliação das condutas sanitárias das operações é uma tarefa complexa, exigindo o domínio de conhecimentos técnico-científicos do processo de produção envolvido, além de experiência profissional. Assim, os servidores encarregados dessa tarefa devem conhecer as implicações de cada operação ou fase do processo na inocuidade do produto final.

Neste documento não cabe a análise detalhada de cada fase ou etapa de elaboração dos diversos produtos de origem animal, devendo o inspetor valer-se da sua experiência e das informações disponíveis na literatura para realizar este exame. A seu tempo, estes pormenores serão disponibilizados individualmente para cada tipo de processo.

Nas atuais circunstâncias, a observação dos seguintes itens auxilia na identificação de eventuais não-conformidades:

* + - 1. Se durante a recepção da matéria-prima, as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto;
			2. 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, contrafluxos e embalagens desprotegidas);
			3. A correta separação e identificação de produtos quanto a sua natureza, temperatura e embalagens;
			4. Se todas as superfícies que têm contato direto com os produtos como, equipamentos, utensílios ou instrumentos de trabalho são mantidas em condições adequadas para evitar condições anti-higiênicas ou riscos aos produtos;

Nota: em alguns estabelecimentos esses requisitos são contemplados em outros programas de autocontrole.

* + - 1. Se equipamentos, utensílios e dispositivos acessórios (como torneiras, válvulas de vapor, mangueiras e outros), que não entram em contato direto com os produtos, são limpos e mantidos em condições higiênicas;
			2. 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 são efetivos sob as condições previstas de uso;
			3. Se o estabelecimento dispõe de documentos que confirmam a adequação dos produtos químicos usados no ambiente de processamento de alimentos;
			4. Se a embalagem secundária é realizada em ambiente separado;
			5. Se os recipientes 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;
			6. Se os produtos são armazenados observando a liberação preferencial dos produtos mais antigos, permitindo o exercício da rastreabilidade e ainda são objeto de um inventário permanente e dinâmico;
			7. Se a permanência de produtos na expedição e antecâmaras observa o tempo estritamente necessário as operações de revisão de suas condições higiênico-sanitárias;
			8. Se os veículos de transporte e contentores de produtos são projetados, construídos e dotados de equipamentos que assegurem a manutenção da temperatura, possuam paredes lisas, de fácil limpeza, perfeitamente vedados, evitando o ingresso de pragas e o escoamento de líquidos;
			9. Se os veículos de transporte e contentores de produtos estão limpos, higienizados, com equipamentos de frio e de controle da temperatura em funcionamento, se for o caso, e sem o permeio de produtos de naturezas distintas;
			10. Se o vapor que entra em contato direto com os produtos é filtrado de forma adequada.

**10.2- Freqüência da verificação**

**10.2.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” do PSO deve contemplar, no mínimo, 50 % das áreas de inspeção em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II**, focalizando as operações industriais que apresentam risco sanitário.

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**10.2.2. Verificação documental**

A verificação documental deverá ser realizada semestralmente, consistindo da revisão dos registros do PSO do estabelecimento, incluindo os programas de treinamento e seus registros.

**11. CONTROLE DE MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGEM**

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

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

Os procedimentos da Inspeção Oficial não devem se restringir à etapa de recepção. É importante contemplar também as condições de armazenamento. A verificação das mesmas permite extrair várias informações, mas, para isso, é necessário atentar para os seguintes aspectos:

* Integridade das embalagens;
* Identificação do produto;
* Compatibilidade da temperatura de armazenamento com as características do produto;
* Riscos de contaminação cruzada.

As condições de manipulação dos produtos embalados, em todas as fases do processo, devem ser cuidadosamente observadas. As operações de transferência desses produtos entre dependências e por ocasião da recepção e da expedição, bem como o seu manejo nos locais de estocagem, inclusive câmaras frias, caso não executadas de forma adequada, podem ser causa importante de danos à embalagem e, conseqüentemente, exposição do conteúdo a todo tipo de perigo (biológico, físico e químico). Neste caso, a operação de empilhadeiras deve merecer particular atenção, pois não é raro o “garfo” desse equipamento atingir e romper as embalagens dos produtos. Também estrados em más condições, notadamente os de madeira, podem constituir riscos às embalagens (lascas de madeira, pregos salientes, etc.);

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

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

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

No que tange o leite cru refrigerado a empresa deve cumprir fielmente a IN 51/2002.

**11.1. No controle de matérias-primas, ingredientes e embalagens no estabelecimento, a inspeção deve observar:**

**Matéria-Prima**

1. Se o leite cru proveniente de outros estabelecimentos é identificado através de etiqueta lacre;
2. Se a empresa fornecedora de leite cru refrigerado atende as exigências legais vigentes no que tange a captação de leite e, se possui registros ou evidências deste atendimento pela fornecedora;
3. Se as matérias primas recebidas estão devidamente identificadas quanto à sua origem, permitindo assim a rastreabilidade;
4. Se a empresa realiza as análises mínimas necessárias para seleção da matéria prima, se prevê destinação adequada em caso de desvio e se realiza tal destinação conforme previsto no plano;
5. Se o estabelecimento tem conhecimento de que há necessidade de evidenciar a habilitação da matéria prima que dará origem a produtos destinados à exportação, e que a sua desobediência implica em falta gravíssima;
6. Se as matérias-primas apresentam as embalagens íntegras e, se rompidas, ainda estão protegidas por película plástica;
7. Se 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;
8. Se a matéria prima é analisada respeitando os programas da empresa e a legislação em vigor, e se os resultados são confiáveis;
9. Se os parâmetros mensurados atendem aos requisitos mínimos estabelecidos para as referidas matérias primas, de forma a preservar a saúde do consumidor e a qualidade do produto final;
10. Em caso de recebimento de leite de produtor, se a empresa possui programa de coleta a granel contemplando o programa de educação continuada;
11. Se o programa de educação continuada contempla ação sobre aqueles produtores que não se enquadram nos índices estabelecidos pela in 51/2002, e se tal programa demonstra efetividade;
12. Se o estabelecimento tem enviado, na freqüência necessária, amostras de leite dos produtores que fornecem leite diretamente, para análise nos laboratórios da RBQL;
13. Se a empresa possui registro de ação junto aos tanques comunitários, conforme estabelecido em legislação em vigor;
14. Se a empresa atende a in 49/2006 SDA;
15. Se a empresa mantém atualizado o cadastros dos produtores que fornecem leite e mel diretamente a ela;
16. Se os veículos de transporte de matérias-primas e produtos mostram-se em boas condições de conservação, apresentam ordenação dos produtos no seu interior, tem registros de controle da temperatura no transporte, são vedados ao ingresso de pragas e sujidades e são estanques ao escoamento de líquidos;
17. Se os resultados obtidos pela inspeção federal são compatíveis com os obtidos pelo estabelecimento;

**Ingredientes**

1. 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;
2. Se os ingredientes são armazenados em local separado, mantido em condições higiênicas e, se preparados previamente, o suficiente em porções para cada uso;
3. Na ocorrência de desvios quanto ao emprego de ingredientes, se estão sendo tomadas todas as medidas corretivas e preventivas cabíveis que evitem sua recorrência;
4. Se a embalagem original que acondiciona o ingrediente o acompanha até o ambiente de preparação do produto;
5. Se os ingredientes e produtos com embalagens rompidas são reavaliados quanto ao seu destino adequado.

**Embalagens**

1. Se as embalagens recebidas estão íntegras e tem características indispensáveis à proteção dos produtos;
2. Se o suprimento de embalagens secundárias para o setor respectivo é feito ordenadamente e na quantidade necessária, suficiente e compatível com o fluxo de produção;

**11.2. Freqüência da verificação**

**11.2.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” do programa de controle de matéria prima, ingredientes e material de embalagem deve ser realizada em todas as fiscalizações previstas no **anexo II.**

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**11.2.2. Verificação documental**

A verificação documental deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação “in loco” realizada pelo SIF.

**12. CONTROLE DE TEMPERATURAS**

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

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

Durante as suas atividades de verificação, a Inspeção Federal deverá mensurar a temperatura dos ambientes.

**12.1. No controle de temperaturas no estabelecimento, a inspeção deve observar:**

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 todas as mensurações de temperaturas indispensáveis ao controle do processo, em todas as suas etapas, na freqüência e no número previsto;
3. Se os instrumentos e dispositivos de controle de temperaturas são sistematicamente aferidos e calibrados e se há registros comprobatórios dessas operações;
4. Se há registros contínuos, à medida do possível, e progressivos dos controles de temperaturas;
5. Se há compatibilidade no cotejo sistemático dos controles de temperatura realizadas pelos estabelecimentos, com os realizados pela IF;
6. Se para as não-conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes, as preventivas que se impõem e ainda se as mesmas têm consistência técnico-científica;
7. Se o controle de temperatura de produtos não estiver previsto como PC ou PCC e, portanto, não estiver incluído na APPCC, deve-se aproveitar esta oportunidade para fazê-lo. Deve-se observar se tais temperaturas garantem a inocuidade e qualidade para seu processamento ou consumo direto;
8. Se o controle da temperatura de silos e balões de estocagem não estiver previsto em outros programas, deverá ser contemplado neste elemento;

**12. 2. Freqüência da verificação**

**12.2.1 – Verificação no local**

Temperatura que representam limites critico de PCCs são registradas durante a verificação dos mesmos. Nas outras situações, as temperaturas devem ser verificadas conforme freqüência estabelecida no **anexo II**, em no mínimo 50% das áreas de inspeção.

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 02/DILEI.

**12.2.2 – Verificação documental**

 A verificação documental deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação “in loco” realizada pelo SIF.

## 13. CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO

É fundamental a existência e funcionamento de um plano de aferição e calibração de instrumentos e dispositivos de controle de processo. A revisão dos registros de calibração e aferição desses instrumentos é um dos elementos de verificação do plano APPCC e como tal deve estar prevista no plano.

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 pré-determinado e baseado em padrão estabelecido. A aferição é feita no próprio estabelecimento e, quando se detecta uma falha no instrumento, devem ser adotados procedimentos previstos para impedir seu uso, ou quando for o caso, registrar o seu fator de correção a fim de evitar que a produção seja monitorada de forma imprecisa. **Os registros da aferição devem estar disponíveis para a verificação oficial**.

A etapa de calibração dos instrumentos é 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 às vezes, faz-se necessário o envio do instrumento para instituições especializadas e credenciadas por organismos oficiais, para realização destes serviços. **Em qualquer situação, a empresa inspecionada deverá apresentar o respectivo certificado de calibração, os quais serão avaliados pelo SIF**.

##

## 13.1. No controle da aferição e calibração a Inspeção Federal deve observar:

1. Se há um programa escrito de aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos que está funcionando perfeitamente;
2. Se o programa de calibração e aferição está sendo cumprido, com geração de registros e se são tomadas ações corretivas e preventivas;
3. Se o estabelecimento dispõe de registros regulares de acompanhamento da aferição e calibração dos instrumentos e estão disponíveis para a verificação oficial;
4. Se as atividades de calibração estão sendo realizadas em instituições especializadas, credenciadas oficialmente e providas das devidas certificações;
5. Se os instrumentos de controle do processo estão corretamente identificados quanto à aferição e fator de correção;
6. Se a empresa procede rotineiramente ao cotejo entre as temperaturas mensuradas, simultaneamente, por termômetro e termorregistrador.

**13. 2. Freqüência da verificação**

**13.2.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” da aferição e calibração de instrumentos de controle deve contemplar no mínimo 50% das áreas de inspeção em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.**

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**13.2.2 – Verificação documental**

A verificação documental também deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação “in loco” realizada pelo SIF.

**14. VERIFICAÇÃO DO PROGRAMA DE APPCC**

Neste item a Inspeção Oficial tem por objetivo avaliar a implantação do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC). Inicialmente, é preciso conhecer todas as particularidades do Programa, específico para cada processo, a forma de monitoramento, os limites e a freqüência com que os procedimentos de controle são executados.

**14.1. Durante a verificação Oficial deve-se avaliar se o Programa APPCC atende às exigências da legislação. Esta verificação inclui:**

1. Verificação do Programa APPCC imediatamente após qualquer modificação;
2. Verificação dos registros de monitoramento dos PCCs;
3. Verificação da adequação e aplicação das medidas corretivas adotadas quando ocorrem desvios;
4. Verificação da pertinência dos limites críticos estabelecidos;
5. Verificação de outros registros pertinentes ao Programa APPCC;
6. Observação direta e/ou mensuração do limite crítico do PCC;
7. Avaliação de resultados de análises correlacionando-os com padrões de inocuidade.

Após a execução dos procedimentos de inspeção e a revisão dos registros deve-se responder as seguintes questões visando avaliar a conformidade desse Elemento de Inspeção.

## I – Analise de perigos

1. O estabelecimento realizou a análise de perigos?
2. O estabelecimento identificou todos os perigos que podem ocorrer?
3. A análise de perigo identifica as medidas preventivas que serão aplicadas?
4. A análise de perigo dispõe de um diagrama de fluxo que descreve as etapas de elaboração do produto?
5. A análise de perigo identifica a sua provável utilização ou os consumidores do produto final?
6. O resultado da análise de perigo revela que existe(m) perigo(s) com risco significativo que justifique(m) PCC(s)?
7. O estabelecimento tem um plano descrito para cada um de seus produtos?
8. O estabelecimento realizou a validação do Programa APPCC visando determinar se o mesmo atende os objetivos propostos?
9. Os registros do estabelecimento incluem diversos resultados que atestam o monitoramento do(s) PCC(s) e a conformidade com os limites críticos?
10. O estabelecimento dispõe de resultados subseqüentes que justifiquem a adequação das medidas corretivas visando atingir o controle do PCC após a ocorrência de desvios?

## II – Monitoramento

1. O plano APPCC lista os procedimentos de monitoramento e a freqüência que será usada para monitorar cada PCC, visando assegurar a sua conformidade com limites críticos?
2. Os procedimentos de monitoramento estão sendo executados na forma e freqüência previstas no plano APPCC?

## III – Verificação

1. O plano APPCC prevê procedimentos e freqüências de aferição e calibração de instrumentos de monitoramento de processos?
2. O plano APPCC prevê procedimentos e freqüências para observações diretas das atividades de monitoramento e ações corretivas?
3. O plano APPCC lista os procedimentos e freqüências para revisão dos registros gerados e os aplica conforme previsto?
4. O plano APPCC lista os procedimentos de amostragem como atividade de verificação?
5. A calibração dos instrumentos de monitoramento de processo é realizada na forma prevista no plano?
6. As observações geradas pela observação direta (“in loco”) são realizadas de acordo com o previsto no Plano APPCC?
7. Os registros gerados no monitoramento (PCCs e seus limites críticos, a anotação de temperaturas e outros valores quantificáveis, como previsto no plano APPCC, a calibração de instrumentos, ações corretivas tomadas, a verificação e dados de identificação do produto, incluindo a data e hora da ocorrência) são revisados pelo estabelecimento?

## IV - Manutenção dos Registros e Documentos

a) O plano APPCC prevê um sistema de manutenção dos registros que documentam o monitoramento dos PCCs?

1. Os registros contemplam os valores e observações atualizadas obtidas durante o monitoramento?
2. O estabelecimento dispõe de embasamento para as decisões adotadas durante a análise de perigo?
3. O estabelecimento possui documentos de referência que embasem a escolha do PCC?
4. Foi identificado PCC visando prevenir, eliminar ou reduzir o perigo a níveis aceitáveis?
5. O estabelecimento dispõe de base cientifica, técnica ou regulamentar para a definição do limite critico?
6. Os documentos de embasamento são confiáveis?
7. O estabelecimento dispõe de embasamento que justifique a freqüência de monitoramento prevista no plano APPCC?
8. O estabelecimento dispõe de embasamento que justifique a freqüência de verificação prevista no plano APPCC?
9. As decisões adotadas pelo estabelecimento são compatíveis com os documentos de embasamento?
10. Os registros documentam o monitoramento dos PCCs e seus limites críticos ?
11. Os registros incluem o horário, temperaturas, ou outros valores quantificáveis, nome do produto, lote de produção e data que foram realizados?
12. Os procedimentos e resultados da verificação estão documentados?
13. Há registro de data e horário em que a verificação foi realizada?
14. Os procedimentos de aferição/calibração dos instrumentos de monitoramento são registrados?
15. Os registros são mantidos atendendo aos prazos pré-estabelecidos para cada tipo de produto, compatível com o seu prazo de validade?
16. Os registros são mantidos no estabelecimento por no mínimo12 meses?
17. Se os registros forem arquivados fora dos estabelecimentos após 12 meses, os mesmos podem ser disponibilizados em tempo hábil?

## V- Ações corretivas

1. O estabelecimento identifica a causa do desvio ?
2. A ação corretiva elimina a causa do desvio?
3. A ação corretiva assegura que o PCC está sob controle?
4. Foram implantadas medidas preventivas para evitar a repetição do desvio?
5. As ações corretivas asseguram que nenhum produto com risco à saúde publica ou alteração chegue ao consumidor, em conseqüência de desvios do processo?
6. O estabelecimento separa todos os produtos com desvios de processo?
7. O estabelecimento, antes de liberar os produtos com desvios de processo ao consumo, revisa os produtos implicados?
8. O estabelecimento adota as ações necessárias para assegurar que nenhum produto com risco a saúde publica chegue ao consumidor, em conseqüência de desvios do processo?
9. O Plano APPCC foi reavaliado para incorporação do controle de novos desvios ou outro perigo imprevisto?
10. O estabelecimento possui embasamento para a tomada de decisões durante a reavaliação?
11. O plano APPCC é reavaliado, no mínimo, anualmente?
12. O estabelecimento considerou, na análise de perigos, alguma modificação significativa ocorrida nas instalações, equipamentos ou em relação aos produtos?
13. Ocorreram mudanças que possam comprometer a análise de perigos do plano APPCC?
14. O estabelecimento revisou o plano em função destas mudanças?
15. Se a reavaliação evidenciou que o plano APPCC não mais atende a legislação, o mesmo foi modificado imediatamente?

**A inspeção oficial julga o programa inadequado quando:**

1. O programa não reúne os requisitos da legislação;
2. O estabelecimento não executa as atividades contidas no plano;
3. Há falhas na definição das medidas preventivas e corretivas;
4. Há falhas na forma prevista para a manutenção dos registros.

**14.2. Freqüência da verificação**

**14.2.1 – Verificação “in loco”**

A verificação “in loco” do programa de APPCC deve contemplar 100 % dos PCC’s da empresa em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.**

 O procedimento consiste da verificação “in loco” do monitoramento do PCC e registros dos achados para posterior comparação com os registros de monitoramento do estabelecimento.

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 03/DILEI.

**14.2.2. Verificação documental**

A verificação será realizada semestralmente. A verificação documental consiste da revisão de todos os registros do APPCC do estabelecimento, incluindo o próprio Plano e os registros gerados no período. Este procedimento tem por objetivo avaliar a implementação do programa pelo estabelecimento e por isso, a análise de perigos, os procedimentos de monitoramento, verificação, manutenção dos registros, documentos e ações corretivas devem ser analisados e comparados com os registros gerados pelo estabelecimento.

 **15 - CONTROLES LABORATORIAIS E ANÁLISES**;

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

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

O laboratório da empresa deve possuir, descrito e implantado, um programa de Boas Práticas Laboratoriais (BPL), de forma a validar os resultados obtidos.

**15.1. No controle laboratorial e de análises, a inspeção deve observar:**

1. Se a empresa possui programa de BPL descrito e implantado;
2. Se o programa de BPL contempla:
	* + 1. Manual de Bancada;
			2. Conduta pessoal dentro do laboratório;
			3. Manipulação e descarte de reagentes e amostras;
			4. Aferição e calibração de instrumentos;
			5. Padronização, identificação e armazenagem adequada de reagentes;
			6. Registro de resultados de análises;
			7. Treinamento dos analistas;
3. Se o manual de bancada está à disposição dos analistas, se este contempla todas as análises realizadas no laboratório e se as metodologias são reconhecidas cientificamente;
4. Se a conduta dos analistas é adequada;
5. Se os procedimentos de segurança são seguidos dentro do laboratório e se os analistas utilizam equipamentos de proteção individual (EPI) adequadamente;
6. Se as amostras e reagentes são descartados conforme previsto no plano de BPL;
7. Se existem registros de treinamento dos analistas e se os mesmos demonstram domínio das técnicas realizadas;
8. Se a empresa possui e efetivamente cumpre o plano de amostragem para análises físico-químicas e microbiológicas dos produtos acabados;
9. Se o plano de amostragem de produtos acabados atende à legislação vigente e demonstra efetividade na garantia de inocuidade e qualidade dos produtos;
10. Se a empresa cumpre as freqüências estabelecidas no seu plano de amostragem;

**15. 2. Freqüência da verificação**

**15.2.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” do programa controles laboratoriais e análises devem ser avaliadas em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.**

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI

**15.2.2– Verificação documental**

A verificação documental também deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação “in loco” realizada pelo SIF.

**16 – CONTROLE DE FORMULAÇÃO DOS PRODUTOS FABRICADOS**

Este elemento de inspeção, diferente dos demais, visa não só a inocuidade dos produtos, mas também a prevenção à fraude econômica. Sua introdução como elemento de inspeção permitirá sistematizar seu controle e fiscalização.

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

No programa de controle de formulações, a empresa deverá demonstrar ainda as formas e quantidades consumidas, bem como os destinos de cada um dos ingredientes utilizados em seu processo produtivo.

**16.1 No controle de formulação de produtos, a inspeção deve observar:**

1. Se a empresa elabora os produtos de acordo com o memorial descritivo aprovado pelo DIPOA, com geração de registros comprobatórios;
2. Se a empresa elabora o produto de acordo com a formulação aprovada pelo DIPOA;
3. Se a empresa, através do estudo de recorrência, tem tendência a obter produtos em desacordo com os padrões estabelecidos oficialmente;
4. Se a empresa possui registros de controle de entrada, saída e utilização dos ingredientes, e se tais documentos são compatíveis com os registros gerados nas demais etapas do processo de fabricação;
5. Se o programa da empresa prevê medidas preventivas e corretivas para casos onde sejam constatados erros de fabricação/ formulação, e se nestes casos os produtos adulterados são adequadamente destinados;
6. Se os resultados de análises laboratoriais demonstram compatibilidade com as formulações aprovadas.

**16. 2. Freqüência da verificação**

**16.2.1 – Verificação no local**

A verificação “in loco” do programa de controle de formulações dos produtos fabricados devem ser avaliadas em cada fiscalização, conforme freqüência estabelecida no **anexo II.**

Os registros desta verificação deverão ser realizados na planilha 01/DILEI.

**16.2.2– Verificação documental**

A verificação documental também deve ser realizada semestralmente e consiste da revisão dos registros do estabelecimento para comparação com achados da verificação “in loco” realizada pelo SIF.

**17 – CERTIFICAÇÃO DOS PRODUTOS DESTINADOS À EXPORTAÇÃO**

A certificação sanitária dos produtos destinados à exportação é a última fase do processo e, portanto, é também o último momento que a Inspeção Oficial tem a oportunidade de interferir no processo.

As exigências de cada país estão contidas no respectivo certificado sanitário. O Veterinário Oficial, antes de emitir o certificado sanitário, deve ler seu conteúdo e conferir os documentos que respaldam sua emissão. Se necessário, a IF local deve exigir garantias adicionais. Ressaltamos que a empresa é responsável por demonstrar, documentalmente, o atendimento às exigências contidas no Certificado Sanitário, respaldando sua emissão.



**MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO MAPA**

**SECRETARIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA – SDA**

**DEPARTAMENTO DE INSPEÇÃO DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL -DIPOA**

**COORDENAÇÃO GERAL DE INSPEÇÃO – CGI**

**DIVISÃO DE INSPEÇÃO DE LEITE E DERIVADOS, MEL E PRODUTOS APÍCOLAS-DILEI**

**ANEXO II**

**FREQUÊNCIAS DAS FISCALIZAÇÕES**

**Verificação “*in loco*”**

As freqüências para verificação local serão estabelecidas tendo como base o grau de risco dos produtos fabricados pela empresa, bem como os resultados das fiscalizações, supervisões e auditorias anteriores, tendo em vista ainda a efetividade da implantação autocontrole da empresa.

O presente documento pretende definir os intervalos máximos entre fiscalizações, para os diferentes tipos de estabelecimentos, cabendo ao SIPAG estabelecer, com base nestes critérios, a freqüência de fiscalização em cada um dos SIF`s sob sua responsabilidade, levando em consideração ainda a disponibilidade e distribuição de servidores.

As freqüências deverão ser estabelecidas, com os seguintes critérios:

*A) Estabelecimentos que fabricam ao menos um produto enquadrado nas seguintes categorias:*

* + - *Produtos pasteurizados;*
		- *Queijos de média, alta e muito alta umidade;*
		- *Requeijão;*
		- *Manteiga;*
		- *Outros produtos lácteos refrigerados que não se enquadram nas demais categorias;*

***Intervalos Máximos entre fiscalizações:***

***1 mês -*** *para estabelecimentos que demonstram falha de controle sobre o processo, não possuindo programas de autocontrole efetivamente implantados,* ***ou*** *que foram classificados como B, C ou D na última Supervisão ou Auditoria,* ***ou*** *que demonstre tendência de não-conformidades nas últimas fiscalizações.*

***2 meses*** *– para estabelecimentos que detêm o controle sobre o processo, possuindo programas de autocontrole efetivamente implantados,* ***e*** *que foram classificados como A na última Supervisão ou Auditoria* ***e*** *que não demonstraram tendência de não-conformidades nas últimas fiscalizações;*

*B) Estabelecimentos que fabricam ao menos um produto enquadrado nas seguintes categorias:*

* + - *Produtos UHT*
		- *Produtos esterilizados;*
		- *Produtos fermentados;*
		- *Queijos de baixa umidade;*
		- *Queijo ralado;*

***Intervalos Máximos entre fiscalizações:***

***1 mês e meio -*** *para estabelecimentos que demonstram falha de controle sobre o processo, não possuindo programas de autocontrole efetivamente implantados,* ***ou*** *que foram classificados como B, C ou D na última Supervisão ou Auditoria,* ***ou*** *que demonstre tendência de não-conformidades nas últimas fiscalizações.*

***3 meses*** *– para estabelecimentos que detêm o controle sobre o processo, possuindo programas de autocontrole efetivamente implantados,* ***e*** *que foram classificados como A na última Supervisão ou Auditoria* ***e*** *que não demonstraram tendência de não-conformidades nas últimas fiscalizações;*

*C) Estabelecimentos que fabricam ao menos um produto enquadrado nas seguintes categorias:*

* + - *Produtos lácteos em pó;*
		- *Produtos lácteos parcialmente desidratados;*
		- *Mel;*
		- *Leite cru refrigerado (Postos de refrigeração);*

***Intervalos Máximos entre fiscalizações:***

***2 meses -*** *para estabelecimentos que demonstram falha de controle sobre o processo, não possuindo programas de autocontrole efetivamente implantados,* ***ou*** *que foram classificados como B, C ou D na última Supervisão ou Auditoria,* ***ou*** *que demonstre tendência de não-conformidades nas últimas fiscalizações.*

***4 meses*** *– para estabelecimentos que detêm o controle sobre o processo, possuindo programas de autocontrole efetivamente implantados,* ***e*** *que foram classificados como A na última Supervisão ou Auditoria* ***e*** *que não demonstraram tendência de não-conformidades nas últimas fiscalizações;*

No caso de estabelecimentos que fabricam produtos de diferentes categorias, deve-se estabelecer a freqüência com base naqueles de maior risco.

As Verificações “in loco” poderão ser realizadas (atendendo aos intervalos acima determinados) pelo Fiscal Federal Agropecuário (FFA) responsável pelo SIF ou por Agente de Inspeção (AIISPOA) designado para tal. Em ambos os casos, deve-se seguir o Plano de Inspeção elaborado exclusivamente pelo FFA responsável pelo SIF, nos termos estabelecidos no Anexo III.

As Verificações Documentais deverão ser realizadas com freqüência mínima semestral, e serão executadas exclusivamente pelo FFA responsável pelo SIF.



**MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO MAPA**

**SECRETARIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA – SDA**

**DEPARTAMENTO DE INSPEÇÃO DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL -DIPOA**

**COORDENAÇÃO GERAL DE INSPEÇÃO – CGI**

**DIVISÃO DE INSPEÇÃO DE LEITE E DERIVADOS, MEL E PRODUTOS APÍCOLAS-DILEI**

**ANEXO III**

**INSTRUÇÕES PARA A VERIFICAÇÃO DOS ELEMENTOS DE INSPEÇÃO**

**INTRODUÇÃO**

O **Anexo I** da presente circular, ao revisar os procedimentos seguidos pelas Inspeções Federais com relação aos programas de autocontrole dos estabelecimentos inspecionados, com base nas Circulares 175 e 176/2005/CGPE/DIPOA, estabeleceu as linhas gerais que deverão ser adotadas durante a verificação dos Elementos de Inspeção. Acredita-se que estes procedimentos básicos, para a maioria dos programas, são suficientes para realização do trabalho criterioso que se pretende implantar.

A premissa dos programas de autocontrole fundamenta‑se na responsabilidade dos estabelecimentos de garantir a qualidade higiênico‑sanitária e tecnológica dos seus produtos, através de um Sistema de Controle de Qualidade capaz de se antecipar à materialização dos perigos à saúde pública e de outros atributos de qualidade, gerando registros e informações, de forma que o sistema possa sofrer, continuamente, a verificação do Serviço Oficial de Inspeção de Produtos de Origem Animal.

Neste documento, os procedimentos periódicos de verificação dos programas de autocontrole, a cargo dos SIF´s, estão detalhados de maneira a representar as diversas etapas da verificação. Procura‑se, desta forma, municiar as Inspeções Federais de todas as informações necessárias ao bom desempenho dos trabalhos e à uniformização dos procedimentos de Inspeção em todos os estabelecimentos fiscalizados pelo SIF.

**PREPARAÇÃO DA INSPEÇÃO LOCAL**

A equipe do SIF local, antes de iniciar os trabalhos de verificação da manutenção dos programas de autocontrole do estabelecimento, deve se assegurar de que:

a) conhece plenamente o entendimento do DIPOA com relação aos programas de autocontrole dos estabelecimentos e seus princípios gerais;

b) conhece os programas desenvolvidos pela empresa, as formas de monitoramento das atividades e os respectivos modelos dos registros;

c) dispõe de instrumentos necessários à realização e documentação dos achados de inspeção;

d) a forma de monitoramento determinada pelo estabelecimento é compatível com as áreas de inspeção definidas no plano de inspeção.

Atendidas estas três condições preliminares, o SIF local está apto a desenvolver os trabalhos preconizados a seguir.

**VERIFICAÇÃO DOS PROGRAMAS** **DO ESTABELECIMENTO**

**1. Preparação da verificação**

A verificação fundamenta‑se na observação, na inspeção visual e na comparação dos resultados obtidos com os registros de monitoramento preparados e executados pelo estabelecimento. Para tal, o SIF local deve desenvolver, previamente, o PLANO DE INSPEÇÃO que será aplicado durante os procedimentos de verificação.

O primeiro passo para estabelecer o Plano de Inspeção, consiste em elaborar um diagrama de fluxo, partindo do “layout” do estabelecimento, relacionando, todas as seções ou setores envolvidos na produção e os equipamentos e utensílios envolvidos no processo. Cada seção ou setor com seus respectivos equipamentos e utensílios representam uma Área de Inspeção (AI). A Área de Inspeção inclui forro, paredes, pisos, drenos, equipamentos e outras estruturas eventualmente presentes. Salientamos que as áreas externas e instalações acessórias (almoxarifado, depósitos, banheiros e vestiários e etc.) também devem ser consideradas como áreas de inspeção.

Estabelecidas as áreas de inspeção, o SIF local relaciona estas áreas, conforme seus limites físicos, atribuindo a cada área um número seqüencial. Estas áreas deverão ser informadas à empresa, visando facilitar os mecanismos de trabalho no cotejo dos registros.

**2 ‑ Procedimentos de verificação**

Como foi dito anteriormente, os trabalhos de verificação do SIF local serão realizados mediante a observação, a inspeção visual e a comparação dos achados dessa atividade com os registros gerados pelos programas da empresa. **Assim, cada SIF terá seu próprio PLANO DE INSPEÇÃO.**

Para cada fiscalização será realizado um sorteio de quais AI´s serão contempladas. Nestas áreas o SIF irá verificar todos os elementos de Inspeção, sempre que aplicáveis. No caso do elemento *Limpeza e Sanitização*, deve contemplar tanto os procedimentos pré-operacionais quanto os operacionais.

Em qualquer circunstância, se o SIF local suspeita que uma determinada AI apresenta alguma deficiência, ou percebe indícios de deficiências em áreas que a princípio não estavam sorteadas, esta área deve compulsoriamente ser incluída no plano de inspeção.

**IDENTIFICAÇÃO DE DEFICIÊNCIAS DE REGISTROS**

Após as atividades de verificação, o SIF analisa os achados de inspeção e os compara com os registros do estabelecimento para identificar eventuais falhas de execução dos programas.

Para identificar eventuais falhas nos registros do programa, o SIF 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, foram adotadas medidas corretivas e as medidas corretivas adotadas estão previstas no plano?

c) As medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias de equipamentos, instalações e produtos?

d) As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios?

**DECISÕES DO SIF LOCAL**

1 ‑ Se o SIF local obtém respostas sim para os quatro quesitos formulados anteriormente, isto significa que o programa está sendo conduzido de acordo com o programa previamente elaborado e encerra o processo de verificação, realizando os registros aplicáveis.

2 ‑ Se o SIF obtém pelo menos uma resposta não para as quatro questões formuladas anteriormente, isto significa que o programa não está sendo conduzido de acordo com plano escrito previamente elaborado e/ou o programa apresenta deficiências e, por isso adota os procedimentos preconizados a seguir.

**AVERIGUAÇÃO DA FALHAS QUE OCASIONARAM AS NÃO-CONFORMIDADES**

Sempre que uma não-conformidade é constatada durante a verificação oficial, seja na verificação *“in loco”,* seja na avaliação dos registros, deve-se investigar em quais etapas do plano ocorreram erros que ocasionassem os defeitos constatados.

A princípio, as não-conformidades podem ocorrer na etapa de execução das atividades previstas nos planos (por exemplo, nos procedimentos de limpeza e sanitização de determinado equipamento), na etapa de monitoramento (ao não detectar o problema), na ação corretiva tomada (ao não ser eficiente para resolver o problema), na ação preventiva tomada (ao não evitar a recorrência do desvio), na execução dos registros (ao não refletirem a realidade ou não conterem informações precisas) ou em mais de uma destas etapas.

Esta investigação faz-se necessária para que a Inspeção Federal possa, de fato, apontar as etapas onde o plano não está sendo cumprido, ou tem demonstrado deficiências, e possa cobrar a efetiva resolução das não-conformidades.

**APLICAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS DE CONTROLE OFICIAL PELO SIF LOCAL**

A medida que se constata uma deficiência de execução dos programas de autocontrole, quer no que se refere ao registro, quer no que se refere aos procedimentos, é lícito supor que produtos contaminados ou alterados podem estar sendo oferecidos ao consumo. Assim, a constatação de deficiências durante os procedimentos de verificação, pode exigir do SIF local as seguintes providências:

a) Paralisação temporária ou Interdição dos equipamentos de processo, utensílios e seções, afixando uma etiqueta com a expressão "**BRASIL ‑ SIF ‑ INTERDITADO**";

b) Apreensão dos produtos produzidos no turno de trabalho correspondente a verificação, afixando uma etiqueta com a expressão **"BRASIL ‑ SIF ‑ SEQÜESTRADO";**

c) Condenação do produto;

d) Em qualquer uma das ações acima descritas, o SIF deverá comunicar à direção da empresa o resultado da verificação e as ações adotadas através do preenchimento do RNC.

**DOCUMENTAÇÃO DAS DEFICIÊNCIAS**

Após a identificação das deficiências, o SIF local prepara documento à Direção da empresa, relatando a situação do estabelecimento.

***A. Registro das deficiências***

Todas as deficiências identificadas serão descritas e documentadas no Relatório de Não Conformidades (RNC). O RNC deve ser preenchido pelo Fiscal Federal Agropecuário (FFA) ou Agente de Inspeção, no momento em que se observa uma não conformidade nos programas de controle do estabelecimento.

Deve-se emitir um RNC por Elemento de Inspeção cuja verificação tenha constatado desvio. Caso sejam constatadas mais de uma não-conformidade, relativas ao mesmo Elemento de Inspeção, estas devem ser informadas através da mesma RNC.

Exemplo:

* + - Constata-se, na mesma Área de Inspeção, um desvio relacionado a iluminação e outro relacionado a Limpeza e Sanitização – emitem-se 2 RNC´s, um para cada Elemento;
		- Constatam-se, em várias áreas, vários desvios relacionados a um único Elemento: controle de temperaturas – emite-se apenas 1 RNC, detalhando todas as não-conformidades deste Elemento.

O RNC é o documento oficial através do qual a Inspeção Federal comunica à empresa as não-conformidades detectadas em seus programas de autocontrole, para que esta tome as ações corretivas e preventivas adequadas. Já o Auto de Infração é o documento utilizado para dar início a processo administrativo de apuração, quando constatada infração aos dispositivos legais. Desta forma, pode-se dizer que estes documentos têm naturezas distintas, com usos específicos e diferenciados, sendo que a aplicação de um deles não substitui ou impede a aplicação do outro. Portanto, a Inspeção Federal deve avaliar criteriosamente cada caso, para que sejam tomadas as medidas mais adequadas.

Todo RNC deve conter número de protocolo, composto de numeração seqüencial de três dígitos e o ano representado por dois dígitos. Ex: 001/09. Quando se documenta uma deficiência, também é importante que se inclua a documentação de suporte, citando a legislação infringida, bem como a seção do programa de autocontrole correspondente.

***B. Descrição das deficiências***

As deficiências devem ser corretamente descritas. O RNC é o registro oficial usado pelo inspetor para documentá-las. Todas as informações relativas às deficiências devem ser incluídas no momento de descrevê‑las. Como o RNC é usado como suporte às ações oficiais, este documento deve ser escrito de maneira que permita "visualizar" as deficiências. Quando for necessário espaço adicional para relatar as deficiências, utilize o verso do RNC.

***C. Implementação das Ações Corretivas e Preventivas***

Uma vez respondido o RNC pelo estabelecimento, o SIF deve avaliar as ações propostas e verificar, na fiscalização subseqüente, se as ações corretivas e preventivas foram adotadas pelo estabelecimento. Em certos casos, as ações corretivas e preventivas que serão adotadas já fazem parte do programa do estabelecimento. De qualquer forma, o SIF deve se assegurar de que estas ações são adequadas. Se o SIF julga que as ações corretivas e preventivas constantes do programa são inadequadas, o estabelecimento deve propor alternativas aceitáveis. Se as deficiências representam uma falha do programa, o estabelecimento deve reavaliar e possivelmente modificar seu programa, sendo que estas informações também devem constar no RNC.

O SIF deve possuir um controle rigoroso dos RNCs emitidos, de maneira que possa facilmente identificar quais estão aguardando resposta do estabelecimento, quais já foram respondidos e possuem prazos em aberto para correção das não-conformidades e quais já tiveram as ações corretivas executadas e verificadas pela Inspeção.

Deve-se também estabelecer, no momento da emissão, prazo para que a empresa devolva o RNC respondido ao SIF, arquivando-se até lá o comprovante de recebimento (que pode ser uma cópia datada e assinada pelo responsável da empresa).