

S.I.M- SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL

CNPJ:32.980.376/0001-04

INSTRUÇÃO NORMATIVA SIM/POA – CIM-AMFRI N° 02, DE 30 DE OUTUBRO DE 2023

Determinação dos procedimentos de inspeção e fiscalização a serem realizados pelo Serviço de Inspeção Municipal – SIM.

A COORDENAÇÃO do Serviço de Inspeção do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário da Região da AMFRI (CIM-AMFRI), no uso das suas atribuições estatutárias, faz- saber:

CONSIDERANDO a Resolução nº 17 de 30 de outubro de 2023, que dispõe sobre o regulamento da inspeção industrial e sanitária de produtos de origem animal, que disciplina a fiscalização e a inspeção industrial e sanitária de produtos de origem animal dos municípios consorciados que participam do Programa de Adesão ao SISBI via CIM-AMFRI.

RESOLVE:

Art. 1º Estabelecer os procedimentos de inspeção e fiscalização a serem realizados pelo Serviço de Inspeção do CIM-AMFRI. Este procedimento será aplicado sem prejuízo à realização de ações fiscalizatórias extraordinárias.

Art. 2º Cabe ao Serviço de Inspeção do CIM-AMFRI revisar este procedimento, conforme atualização dos documentos e atos normativos de referência.

Art. 3º Aplicar a todas as ações de inspeção e fiscalização realizadas pelo Serviço de Inspeção do CIM-AMFRI, com exceção de ações fiscalizatórias extraordinárias.

Art. 4º As inspeções e fiscalizações tem como objeto verificar se os estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção do CIM-AMFRI cumprem as legislações vigentes.

Art. 5º Atividades que compreendem as inspeções e fiscalizações:

I – Verificação oficial dos autocontroles; e

II – Procedimentos da inspeção tradicional, tais como: *ante mortem*, *post mortem*, coleta de amostras, a reinspeção, procedimentos de registro de estabelecimentos (projetos e afins), registro de produtos (avaliação e afins), verificação oficial de planos de ação e a adoção de ações fiscais (medidas cautelares, auto de infração, interdição total ou parcial, apreensão ou condenação de produtos, entre outros).

Art. 6º Todos os itens avaliados durante as inspeções e fiscalizações nos estabelecimentos deverão ser registrados no sistema informatizado vigente.

§1º As empresas receberão através do sistema informatizado vigente uma cópia do relatório de inspeção e fiscalização realizado no estabelecimento.

§2º Os estabelecimentos serão notificados oficialmente das não conformidades constatadas durante as inspeções e fiscalizações através do sistema informatizado vigente, sem prejuízo às ações fiscais e medidas cautelares adotadas de acordo com o previsto na legislação vigente.

§3º Os estabelecimentos ficam obrigados a responder as não conformidades, através do sistema informatizado vigente, no prazo máximo de 10 (dez) dias, através da apresentação de planos de ações corretivos e/ou preventivos, dentro do próprio sistema.

Art. 7º A frequência de inspeção e fiscalização dependerá se a empresa é de caráter periódico ou permanente.

§1º Estabelecimentos sob inspeção em caráter periódico:

I – A fiscalização nos estabelecimentos sob inspeção em caráter periódico será realizada de acordo com o procedimento de Determinação do Risco Estimado Associado ao Estabelecimento (R).

II – Na **Tabela 1** estão apresentadas as orientações para a execução da atividade de inspeção e fiscalização nos estabelecimentos sob inspeção em caráter periódico.

III – As amostragens para a verificação oficial dos programas de autocontrole devem seguir o disposto na **Tabela 2**.

§2º Estabelecimentos sob inspeção em caráter permanente:

I – Na **Tabela 3** estão apresentadas as orientações para a execução da atividade de inspeção e fiscalização nos estabelecimentos sob inspeção em caráter permanente.

II – As amostragens para a verificação oficial de autocontrole devem seguir o disposto na **Tabela 4**.

Art. 8º Orientações gerais para a execução da Fiscalização:

I – As áreas do estabelecimento devem ser identificadas em áreas de inspeção (AI), sendo segregadas, no mínimo, em: (1) Externa - pátio, vestiários, sanitários; (2) Salão de manipulação e AI (3) área de congelamento/resfriamento e armazenamento;

II – A área de inspeção (AI) consiste em cada seção ou setor com seus equipamentos, instalações e utensílios incluindo forro, paredes, piso, drenos e outras estruturas eventualmente presentes;

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

IV – Os procedimentos sanitários operacionais são aqueles executados durante etapas de fabricação identificadas como críticas em relação à possibilidade de contaminação cruzada do produto

V – De uma forma abrangente a verificação oficial sobre o programa de autocontrole consiste num conjunto de ações, procedimentos e análises realizadas pelo Serviço de Inspeção Oficial com a finalidade de verificar a efetividade dos autocontroles implementados pelo estabelecimento;

VI – A verificação oficial se dá *in loco* ou de forma documental abrangendo os procedimentos executados e os registros gerados pelo monitoramento e verificação previstos nos programas de autocontrole, além de outros documentos de suporte;

VII – Ao final de cada fiscalização deve ser determinado o Risco Estimado Associado ao Estabelecimento (R) e revisada a frequência mínima de fiscalização de acordo com o Procedimento de Determinação do Risco Estimado Associado ao Estabelecimento (R);

VIII – Todos os elementos de controle devem ser verificados pelo Serviço de Inspeção do CIM-AMFRI *in loco*, no mínimo, uma vez dentro do período de um ano, considerando a frequência estabelecida no Procedimento de Risco Estimado Associado ao Estabelecimento (R) e neste documento;

IX – As não conformidades identificadas durante os procedimentos de verificação oficial dos programas de autocontrole serão registradas no sistema informático vigente e devem, para todos os fins, ser tratadas como notificação oficial ao estabelecimento;

X – O registro das não conformidades no sistema informático vigente **não isenta** o Serviço de Inspeção do CIM-AMFRI da adoção de outras ações fiscais ou administrativas, quando couberem;

XI – O plano de ação para cada não conformidade registrada deve ser cadastrado no sistema informático vigente em **até 10 (dez) dias**; e

XII – A avaliação pelo Serviço de Inspeção do CIM-AMFRI das medidas corretivas e preventivas adotadas pelos estabelecimentos quanto às não conformidades registradas (seja *in loco*, durante

a revisão documental dos registros das empresas ou no plano de ação) devem, sempre, considerar os tópicos abaixo:

- a) As medidas corretivas identificam e eliminam a causa do desvio?*
- b) As medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias do produto e/ou processo?*
- c) As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios?*
- d) As medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto que possa causar danos à Saúde Pública, ou que esteja adulterado, fraudado ou falsificado, alcance o consumidor?*

Art. 9º Orientações para Verificação dos Elementos de Controle durante a verificação oficial:

I – Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)

- a. Avaliar se as instalações, equipamentos e seus utensílios foram localizados, projetados e construídos de forma a permitir a fácil manutenção e higienização, e funcionam de acordo com o uso pretendido e de forma a minimizar a contaminação cruzada, e estão em condição sanitária de operação.
- b. Avaliar se as áreas dispõem de iluminação natural ou artificial com intensidade suficiente, de acordo com a natureza da operação, inclusive nos pontos de inspeção ou reinspeção.
- c. Avaliar se as áreas dispõem de ventilação natural ou mecânica de forma a minimizar a contaminação por meio do ar, controlar a temperatura ambiente, a umidade e os odores que possam afetar os produtos de origem animal e impedir que o ar flua de áreas contaminadas para áreas limpas, bem como impeça a formação de condensação.
- d. Avaliar se as áreas dispõem de sistema de recolhimento de águas residuais que facilite o recolhimento e capaz de drenar o volume produzido, bem como se é capaz de prevenir eventuais refluxos de água que possam contaminar a rede de abastecimento de água potável.
- e. Avaliar se os instrumentos ou equipamentos de controle de processo funcionam de acordo com o uso pretendido e se estão devidamente identificados.
- f. Verificar se os instrumentos ou equipamentos de controle de processo são calibrados e/ou aferidos, quando aplicável.

II – Água de Abastecimento

- a. Avaliar se o estabelecimento dispõe de água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento de suas atividades, com instalações adequadas para seu armazenamento e distribuição.
- b. Avaliar se o estabelecimento dispõe de pontos de coleta de água identificados e representativos do sistema de captação após o tratamento, reservatório e distribuição da água, e nos equipamentos que se fizerem necessários.
- c. Avaliar se o vapor e o gelo que entram em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal foram obtidos de forma a garantir sua inocuidade.
- d. Mensurar o cloro residual livre e o pH dos pontos de coleta.

III – Controle Integrado de Pragas

- a. Avaliar se o controle ou o programa é eficaz e contínuo, de forma a evitar o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área do estabelecimento.
- b. Avaliar in loco as armadilhas, seu monitoramento, as barreiras físicas contra o acesso de pragas e o perímetro do estabelecimento.

IV – Higiene Industrial e Operacional

- a. Avaliar se os procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as áreas sejam limpas e sanitizadas antes do início das operações (pré-operacional) e durante as operações (operacional), de acordo com a natureza do processo de fabricação.
- b. A avaliação abrange a implementação, o monitoramento, a verificação e as ações corretivas.
- c. A implementação traduz-se na execução dos procedimentos descritos no plano envolvendo a metodologia empregada e suas etapas, material utilizado, e tempo de contato, tipo e concentração dos agentes sanitizantes.
- d. O monitoramento pré-operacional consiste em avaliar a eficácia da higienização antes do início das operações com intuito de indicar se a área está ou não em condições sanitárias.
- e. O monitoramento operacional consiste em avaliar se a área mantém ou não as condições sanitárias durante as operações ou seus intervalos.

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

g. As ações corretivas devem ser avaliadas frente às não conformidades detectadas, considerando:

I – As medidas corretivas identificam e eliminam a causa do desvio?

II – As medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias do produto?

III – As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios?

IV – As medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto que possa causar danos à Saúde Pública, ou que esteja adulterado, fraudado ou falsificado, chegue ao consumo?

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

V – Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários

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

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

VI – Procedimentos Sanitários Operacionais

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

b. Avaliar se os procedimentos sanitários operacionais estão sendo executados conforme previsto no programa escrito, de forma a evitar a contaminação cruzada do produto.

VII – Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem

a. Avaliar se há procedimentos especificando os critérios utilizados para a seleção, recebimento e armazenamento da matéria-prima, ingredientes e embalagens.

b. Verificar se os procedimentos preveem o destino a ser dado às matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado.

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

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

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

e. Avaliar a implementação do disposto na Instrução Normativa nº 49, de 14 de setembro de 2006 ou similar.

VIII – Controle de temperaturas

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

b. Mensurar as temperaturas de ambientes, equipamentos, operações e de produtos/matérias-primas, conforme o caso.

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

IX – Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

a. Avaliar se há implantado o sistema de Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle, de acordo com a natureza da operação.

b. O APPCC pode ser verificado nas seguintes etapas:

1) Monitoramento – deve-se avaliar os procedimentos por observação direta do operador da empresa, responsável pelo monitoramento ou realizar a mensuração do limite crítico diretamente.

2) Verificação – deve-se avaliar os procedimentos por observação direta do operador da empresa, responsável pela verificação, ou realizar a mensuração do limite crítico diretamente.

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

I – As medidas corretivas identificam e eliminam a causa do desvio?

II – As medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias do produto?

III – As medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios?

IV – As medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto que possa causar danos à Saúde Pública, ou que esteja adulterado, fraudado ou falsificado, chegue ao consumo?

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

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

X – Análises laboratoriais (Programas de autocontrole, atendimento de requisitos sanitários específicos, quando assim couber)

a. Avaliar in loco o procedimento de coleta ou da realização da técnica analítica, conforme o caso.

Por exemplo: análises de recepção do leite e coleta e execução do dripping test.

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

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

XI – Controle de formulação de produtos e combate à falsificação

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

- b. Observar na formulação se a composição do produto registrada corresponde ao constatado in loco.
- c. Verificar se os aditivos e ingredientes foram adicionados respeitando a concentração ou quantidade aprovadas.
- d. Verificar se a matéria-prima empregada corresponde realmente a declarada seja na sua natureza ou quantidade (Exemplo: troca de espécies do pescado, uso de CMS em quantidade acima do permitido ou em produtos em que seu uso é proibido, adição de soro de leite, adição de temperos seja por injeção ou tambleamento).
- e. Observar no processo de fabricação se os parâmetros indicados no processo produtivo foram respeitados conforme a natureza do produto. Exemplo: se o produto for maturado, o tempo e condições de maturação, se o produto for defumado, o método de defumação empregado, se o produto for salgado, o tempo de salga.
- f. Realizar as análises preconizadas para cada tipo de produto com o objetivo de avaliar a conformidade in loco de matérias-primas e produtos.
Exemplo: dripping test, absorção em carcaça de aves, teste em recepção de leite cru refrigerado, histamina em pescado, metabissulfito em camarão.
- g. Verificar se o rótulo (croqui) utilizado in loco corresponde ao registrado.

XII – Rastreabilidade e recolhimento

- a. Avaliar os procedimentos de rastreabilidade dos produtos de origem animal, bem como da matéria-prima e ingredientes que lhe deram origem, em todas as etapas da produção e distribuição.

A rastreabilidade pode ser avaliada a partir do produto final elaborado até sua matéria-prima ou a partir da matéria-prima utilizada até o produto elaborado.

- b. Avaliar a avaliação da rastreabilidade de modo que compreenda as etapas de segurança definidas e validadas pelo estabelecimento no sentido de resguardar seu processo produtivo do uso de matérias-primas não autorizadas ou habilitadas para determinado produto ou mercado.

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

XIII – Bem-estar animal

a. Avaliar se os procedimentos adotados pelo estabelecimento de abate referente ao transporte, desembarque, lotação, descanso, condução, imobilização/contenção, insensibilização, sangria, escaldagem/esfola adotados são executados de acordo com seu plano escrito bem como atendem o disposto na Instrução Normativa nº 03 de 17 de janeiro de 2000.

XIV – Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER)

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

Itajaí/SC, 30 de outubro de 2023.

JEANE REGINA MENEZES BERNARDONI
Coordenadora do Serviço de Inspeção do CIM-AMFRI

ANEXOS

Tabela 1. Ações de Inspeção e Fiscalização (caráter periódico).

Tipo de Inspeção/ Fiscalização	Ação/ Elementos de Controle	Frequência Mínima	Registro
Tradicional	Coleta de amostras	De acordo com a demanda	Verificar procedimentos específicos
	Certificação e seu respaldo		
	Reinspeção		
	Registro de estabelecimento (análise de projeto e afins)		
	Registro de produto (análise e afins)		
	Dados estatísticos		
	Verificação do plano de ação		
	Apuração de denúncias		
	Notificações administrativas		
Verificação oficial com base nos programas de autocontrole	Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)	De acordo com a frequência estabelecida conforme o Procedimento de Determinação do Risco Estimado Associado ao Estabelecimento (R)	Parte I e II do Anexo I
	Água de abastecimento		
	Controle integrado de pragas		
	Higiene industrial e operacional		
	Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários		
	Procedimentos sanitários operacionais		
	Controle de matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingredientes e material de embalagem		
	Controle de temperaturas		
	Análise de perigos e pontos críticos de controle (APPCC)		
	Análises laboratoriais (programas de autocontrole, atendimento de requisitos sanitários específicos)		
	Controle de formulação de produtos e combate à Falsificação		
	Rastreabilidade e recolhimento		
Respaldo para a certificação			
RD	Caracterização do risco associado ao desempenho do estabelecimento (RD)		Parte III do Anexo I

Tabela 2. Inspeção Periódica - Amostragem para a verificação oficial dos elementos de controle.

1. Tipo de Verificação	2. Elemento	3. Amostragem mínima (sorteio ou dirigida)	4. Unidade
in loco	Manutenção	10%	AI
	Água de abastecimento	10%	Pontos de Coleta
	Controle integrado de pragas	5%	Armadilhas e dispositivos de proteção contra o acesso de pragas
	Higiene industrial e operacional	5% pré-operacional	AI
		5% operacional	AI
	Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários	5%	Funcionário
	Procedimentos sanitários operacionais	10%	Procedimento
	Controle de matéria-prima	100%	Recebimento de matéria-prima referente a 1(um) produto/lote elaborado
		1%	Recebimento de matéria-prima destinada ao aproveitamento condicional
		1	Recebimento de insumo de produto elaborado
	Controle de temperatura	50%	AI
		100%	PCC
	Análises laboratoriais – autocontrole	1	Acompanhamento do procedimento de coleta ou da realização da técnica analítica.
Controle de formulação de produtos e combate à falsificação	1	Produto registrado	

	Rastreabilidade e recolhimento	1	Lote de produto elaborado
	Respaldo para a certificação	1	Lote de produto certificado
Documental	Todos os elementos	3	<p>Para cada elemento verificar 3 registros.</p> <p>Os registros devem corresponder ao período avaliado.</p> <p>Podem ser verificados registros de dias alternados ou subsequentes.</p>

Tabela 3. Caráter Permanente - Ações de Inspeção e Fiscalização

Tipo de Inspeção/ Fiscalização	Ação	Frequência Mínima	Registro
Tradicional	Ante mortem	De acordo com a demanda	Estabelecidos em procedimentos específicos
	Post mortem		
	Certificação e seu respaldo		
	Reinspeção		
	Registro de estabelecimento (análise de projetos e afins)		
	Registro de produtos (análises e afins)		
	Dados estatísticos		
	Verificação de plano de ação/apuração de denúncias		
	Notificações administrativas		
Verificação oficial com base nos programas de autocontrole	Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)	In loco - Quinzenal	Parte I e II do Anexo I
	Água de abastecimento		
	Controle integrado de pragas		
	Higiene industrial e operacional		
	Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários		
	Procedimentos sanitários operacionais		
	Controle de matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingredientes e material de embalagem	Documental - Mensal	
	Controle de temperaturas		
	Análise de perigos e pontos críticos de controle (APPCC)		
	Análises laboratoriais (programas de autocontrole, atendimento de requisitos sanitários específicos)		
	Controle de formulação de produtos e combate à fraude		
	Rastreabilidade e recolhimento		
	Bem-estar animal		
	Respaldo para a certificação		
Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER)			

Tabela 4. Inspeção Permanente - Amostragem e sistemática de verificação oficial de elemento de controle.

1. Tipo de Verificação	2. Elemento	3. Amostragem mínima (sorteio ou dirigida)	4. Unidade	
<i>in loco</i>	Manutenção	10%	AI	
	Água de abastecimento	10%	Pontos de Coleta	
	Controle integrado de pragas	5%	Armadilhas e dispositivos de proteção contra o acesso de pragas	
	Higiene industrial e operacional		5% pré-operacional	AI
			5% operacional	AI
	Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários	0.5%	Funcionário	
	Procedimentos sanitários operacionais	10%	Procedimento	
	Controle de matéria-prima		100%	Recebimento de matéria-prima referente a 1 produto/lote elaborado
			1%	Recebimento de matéria-prima destinada ao aproveitamento condicional
			1	Recebimento de insumo de produto elaborado
	Controle de temperatura		5%	AI
			5%	AI
			1	Operação
			5	Amostra de produto e/ou matéria-prima
	Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC		100%	PCC de contaminação fecal, por leite ou ingesta
50%			Dos demais PCC	

	Análises laboratoriais – autocontrole	1	Acompanhamento do procedimento de coleta ou da realização da técnica analítica.
	Controle de formulação de produtos e combate à falsificação	1	Produto registrado
	Rastreabilidade e recolhimento	1	Lote de produto elaborado
	Respaldo para certificação	1	Lote de produto certificado
	Bem-estar animal	1	Veículo de transporte
		5	Curral, gaiola ou pocilga
		5	Animal
		5	Animal
	Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER)	5	Carcaça, cabeça e intestino
		1	Embalagem
Documental	Todos os elementos	3	Dias alternados de registros gerados pela empresa dentro período avaliado, distintos ou não, para cada elemento