



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### INSTRUÇÃO DE TRABALHO N°01

#### 1. OBJETIVOS

Definir os procedimentos a serem adotados pelos profissionais do Serviço de Inspeção e estabelecer o procedimento operacional padrão que possibilite ao fiscal do Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal CIM-AMFRI realizar a verificação oficial dos programas de autocontrole implantados pelos estabelecimentos.

#### 2. APLICAÇÃO

Este procedimento aplica-se a todos os fiscais do CIM-AMFRI.

#### 3. DEFINIÇÃO

A verificação oficial dos programas de autocontrole consiste na avaliação local e documental do estabelecimento. Deve ser verificado se o mesmo detém o controle dos processos e se os registros da empresa refletem as situações encontradas quando da fiscalização.

#### 4. USUÁRIOS PRINCIPAIS

Fiscais do CIM-AMFRI.

#### 5. VERIFICAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

O CIM-AMFRI adota como atividade de rotina a fiscalização da implantação e execução dos programas de autocontroles nos estabelecimentos sob suas responsabilidades dos municípios participantes do consórcio de acordo com essa instrução.

Para fiscalizar a execução dos autocontroles utilizam-se os chamados elementos de controle. Através destes, inspeciona-se o processo de produção e verifica-se os registros de monitoramento dos programas de autocontrole feitos pelos estabelecimentos através da plataforma W3-POA (Anexo 01), sendo duas formas de fiscalizar a de processo e registro.

Os fiscais do CIM-AMFRI devem ter conhecimento prévio para a execução das tarefas.

São de responsabilidade dos Fiscais do CIM-AMFRI a verificação do cumprimento das medidas previstas em cada programa de autocontrole. Adoção de medidas cautelares adequadas quando da constatação de descumprimento dos programas de autocontrole ou de situações de riscos não previstos pelo PAC.





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

O Médico Veterinário Oficial poderá sugerir parâmetros a constarem no programa de autocontrole.

O registro da fiscalização deve ser realizado através do preenchimento da plataforma W3-POA, informando cada item conforme (C) ou não conforme (NC) processo e registro conforme mostra o (Anexo 01). O Médico Veterinário Oficial deve realizar a rotatividade a fim de que todos os PACs sejam verificados no mínimo uma vez por semestre.

São de responsabilidade do Serviço Oficial: Fiscalizar as ações dos Responsáveis Técnicos e Representantes dos estabelecimentos frente a eficácia dos programas de autocontrole. Adotar medidas fiscais quando constatar condições adversas que afrontam esta Instrução de Trabalho (IT) e outras normativas.

### 6. APLICAÇÃO E RESPONSABILIDADE

Os autocontroles devem constar em documentos que expliquem como são realizados os procedimentos de recepção até a expedição. Devem ser descritas as frequências de monitoramento e como os mesmos são feitos, quais as atitudes a serem tomadas quando ocorrerem desvios dos limites, condições e situações aceitáveis e quem são os responsáveis por tais monitoramentos. Nos autocontroles de todas as etapas dos processos industriais deve-se responder e identificar a ação/atividade, qual ou quais as pessoas envolvidas e responsáveis por elas, como serão realizadas, em quais locais e em que tempo/etapa do processo produtivo/industrial. Devem ser criados formulários ou planilhas de controles para uso nas verificações e monitoramentos. Os erros feitos durante o seu preenchimento devem ser corrigidos de forma que o Serviço de Inspeção possa identificar o que foi escrito errado e a consequente correção. Os procedimentos de autocontrole devem ser descritos em forma de documentos auditáveis e praticáveis pelas empresas, conforme estrutura de Programa de Autocontrole. Quando houver mudanças estruturais, operacionais ou de fluxograma, o PAC deve ser atualizado.

São de responsabilidade dos estabelecimentos registrados a elaboração, implantação, revisão e adequação do manual dos PACs, através de sua equipe técnica. O estabelecimento é responsável pela elaboração, implantação, monitoramento, adoção de todas as medidas cabíveis para o bom andamento das atividades, verificação do seu cumprimento e revisões necessárias, para cada programa de autocontrole implantado.



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### 7. DISPOSIÇÕES GERAIS

- Os estabelecimentos com registro no SIM devem apresentar os programas de autocontrole descritos e implementados dentro do prazo máximo de 60 dias após o início das atividades.
- O cumprimento dos requisitos desta IT não exclui o cumprimento de outros regulamentos específicos em vigor ou outros que venham a ser publicados.
- Os programas de autocontrole são de implantação obrigatória, excetua-se dessa obrigação os programas de bem-estar animal, de material especificado de risco e do programa de análise de perigos e pontos críticos de controle, que devem ser elaborados de acordo com as particularidades das atividades desenvolvidas pelo estabelecimento, considerando sua classificação, sendo implantados quando aplicável.
- O manual dos PACs deverá ser descrito de forma clara, objetiva e detalhada, de modo que qualquer pessoa que o leia saiba como realizar perfeitamente as operações estabelecidas.
- Quando houver mudanças estruturais, operacionais ou de fluxograma, o PAC deverá ser atualizado.
- As ações corretivas podem incluir a reavaliação e modificação do(s) PAC(s) de forma a melhorar a execução dos procedimentos quando necessário.
- Os Programas de Autocontrole descritos devem permanecer à disposição do órgão fiscalizador.
- Versões anteriores dos PACs, bem como suas planilhas, devem ser mantidas em arquivo morto pelo menos 5 anos, ordenadas por datas, passíveis de auditorias. Em caso de atualizações e revisões do PAC dentro do ano vigente estes devem ser mantidos junto com a versão.

### 8. PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

O manual dos Programas de autocontrole - PACs deve contemplar os seguintes tópicos, conforme a aplicabilidade nas atividades da empresa:

**PAC 1 - Limpeza e Desinfecção/Sanitização (PPHO – Procedimento Padrão de Higiene Operacional);**

**PAC 2 - Higiene, Hábitos Higiênicos e Saúde dos Colaboradores;**

**PAC 3 - Água de Abastecimento e Gelo;**

**PAC 4 - Controle de Temperaturas;**





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

**PAC 5 - Controle Integrado de Pragas;**

**PAC 6 - Análises Laboratoriais, Controle de Formulação e Combate à Fraudes;**

**PAC 7- Controle de Matéria Prima, Ingredientes e Material de Embalagem;**

**PAC 8 – Manutenção (Instalações e Equipamentos, Iluminação, Ventilação e Controle de Condensação, Águas Residuais e Calibração e Aferição de Instrumentos de Controle de Processo);**

**PAC 9 - Manejo de Resíduos;**

**PAC 10 - Rastreabilidade e Recolhimento;**

**PAC 11 – Procedimentos Sanitários Operacionais (PSO);**

**PAC 12 – Bem-estar Animal;**

**PAC 13 – Identificação, Remoção, Segregação e Destinação do Material Especificado de Risco (MER);**

**PAC 14 – APPCC – Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle.**

O Manual dos programas de autocontrole deve possuir uma capa contendo as informações:

- ❖ Identificação completa da empresa;
- ❖ Classificação do estabelecimento;
- ❖ Nome do responsável legal e responsável técnico;

### 9. ELABORAÇÃO DOS PACS

Os estabelecimentos devem desenvolver os programas de autocontrole segundo orientações estabelecidas nesta IT.

#### 9.1 PAC 1 - LIMPEZA E DESINFECÇÃO/SANITIZAÇÃO - PPHO - PROCEDIMENTO PADRÃO DE HIGIENE OPERACIONAL

##### Objetivo Geral

Descrever os procedimentos padronizados de higiene operacional (PPHO) de forma a estabelecer uma rotina de ações para evitar a contaminação direta ou cruzada e alterações indesejadas nas matérias-primas e produtos, preservando suas qualidades originais antes, durante e depois das operações industriais.



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Evitar qualquer tipo de contaminação nas matérias-primas e produtos, causadas pelo contato com superfícies de equipamentos, utensílios, instrumentos e manipuladores.

Garantir que o ambiente está sob controle, diminuindo os riscos de contaminações e garantindo a inocuidade de suas matérias-primas e produtos, através de procedimentos pré-operacionais de limpeza e sanitização.

Descrever como é o controle do monitoramento dos procedimentos padronizados de higiene pré-operacional (PPHO pré-operacional) e são realizados logo após o término da limpeza, e se os monitoramentos dos procedimentos operacionais (PPHO operacional) são realizados durante a produção ou nos intervalos de almoço ou troca de turno de trabalho.

### Objetivos Específicos

#### O estabelecimento deve descrever:

O conceito de higienização pré-operacional e operacional;

A frequência do procedimento pré-operacional, contemplando as etapas de limpeza e desinfecção de todos os setores, equipamentos e utensílios. Os procedimentos de higienização descritos no programa devem prever a metodologia empregada e suas etapas, material utilizado, tempo de contato, tipo e concentração dos agentes saneantes;

A frequência do procedimento operacional, contemplando as etapas de limpeza e desinfecção dos setores, equipamentos e utensílios. Os procedimentos de higienização descritos no programa devem prever a metodologia empregada e suas etapas, material utilizado, tempo de contato, tipo e concentração dos agentes saneantes;

Como os produtos químicos e utensílios utilizados são armazenados e identificados e separados das áreas de manipulação de alimentos;

A lista atualizada de todos os produtos químicos utilizados no estabelecimento, devidamente aprovados pelos órgãos competentes para indústria de alimentos, especificando princípio ativo, finalidade, concentração, diluição e forma de uso, com apresentação da ficha técnica dos produtos químicos utilizados.

#### Na inspeção do elemento de controle de higiene industrial e operacional, deve verificar:

- Se os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização pré e operacionais





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

previstos nos autocontroles;

- Se não existam resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização;
- Se quando ocorrer contaminações ou outro tipo de alteração de matérias-primas e produtos, são tomadas ações corretivas de forma a restaurar as condições sanitárias ideais e que sejam adotadas também ações preventivas;
- Se os equipamentos, utensílios, instrumentos e outros afins, como por exemplo, torneiras, mangueiras, válvulas de controle de fluxo, que não entram em contato com matérias-primas, ingredientes e produtos, são mantidas em condições higiênicas.

### **9.2 PAC 2 - HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE DOS COLABORADORES**

#### **Objetivo Geral**

Garantir que todas as pessoas, ao sair dos vestiários e sanitários e ao adentrarem às áreas de produção, além disso, sempre que necessário, realizem a antissepsia ou lavagem seguida de desinfecção das mãos e antebraços. Para isso, em cada local citado, devem estar instaladas torneiras e pias com sabão líquido antisséptico ou sabão líquido neutro e produto desinfetante para mãos, papel toalha não reciclado e lixeira com tampa sem acionamento manual ou secador automático, em número suficiente, devendo elas estar posicionadas estrategicamente.

Nas entradas às áreas de produção, deve-se também garantir equipamentos para a higiene de botas, quando necessário, ou áreas para a troca e guarda de calçados, quando a atividade assim permitir.

Descrever o procedimento de lavagem das mãos, prevendo-se situações em que seja necessário o uso de luvas. Quando do uso destas, além das mãos e antebraços, também elas devem ser objeto de lavagem e desinfecção. Todas as pessoas, que de uma forma ou outra, estejam envolvidas na recepção, processamento, industrialização, transformação, embalagem, armazenagem, carregamento e transporte, devem manter a higiene adequada.

Garantir que os hábitos higiênicos do pessoal sejam adequados, não podendo os manipuladores: espirrar, tossir, falar sobre matérias-primas e produtos de origem animal, nem coçar ou tocar em locais contraindicados, dessa forma, diminuindo o risco de contaminações de matérias-primas e produtos de origem animal.



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Descrever se o uniforme do pessoal é de cor clara, com frequência definida de troca se houver necessidade e naqueles casos em que ocorra a contaminação do mesmo, de forma a evitar a contaminação cruzada com matérias-primas, embalagens e produtos. Nas ocasiões em que outros dispositivos precisam ser utilizados para evitar essa contaminação, como, por exemplo, o uso de aventais, deve haver essa previsão nos autocontroles.

Nos casos em que um mesmo operário, quando factível, trabalhe numa área suja e numa área limpa, como, por exemplo, recepção e produção, a troca de uniformes é imprescindível, cada vez que o mesmo entre na área de produção, assim sendo para a lavagem e desinfecção das mãos e antebraços.

Avaliar a saúde dos operários, devendo os mesmos só serem admitidos nas áreas de manipulação de matérias-primas e produtos, depois da apresentação da carteira de saúde ou atestado de saúde ocupacional, devendo constar a expressão "apto a manipular alimentos".

Quando da presença de doenças infecciosas, feridas abertas, lesões purulentas, ou quando o operário for portador inaparente ou assintomático de doença ou agente causador de Doença Transmitida por Alimentos (DTA), ou outra fonte de contaminação, que possam causar risco à saúde, deve ele ser afastado da função até enquanto o risco persista. Os documentos de controle da saúde dos operários devem estar à disposição do CIM-AMFRI, devendo os estabelecimentos ter planilhas de controle, onde conste a relação dos funcionários, a data de renovação dos exames médicos e conseqüentemente da carteira ou atestado de saúde.

Procedimento descrito quanto aos treinamentos dos funcionários contemplando os assuntos abordados. As empresas também devem treiná-los no desempenho dos monitoramentos e das verificações dos autocontroles e de seus registros, na tomada de decisões quando da ocorrência de desvios dos programas, assim como para terem ciência de sua importância para o cumprimento das metas. Todos esses treinamentos e registros devem constar nos autocontroles.

### Objetivos Específicos

#### O estabelecimento deve descrever:

As boas práticas de manipulação e fabricação pelos manipuladores, abordando correta higienização de mãos e antebraços, luvas, botas e uniformes;



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Os uniformes, contemplando composição, cor (setor/função), frequência de troca, lavagem, uso de materiais descartáveis (luvas, avental, máscara e outros) e local de guarda;

O controle de saúde dos manipuladores (atestado ou carteira de saúde com a informação de apto a manipular alimentos) que trabalhem ou circulem em áreas de manipulação, contemplando a relação de todos os funcionários e o prazo de validade do exame;

As normas sanitárias para colaboradores e visitantes;

Os procedimentos de higiene e dos hábitos higiênicos dos manipuladores;

A frequência da capacitação sobre procedimentos de boas práticas de manipulação e fabricação, higiene e hábitos higiênicos para os colaboradores;

Os procedimentos e a frequência da capacitação para os monitoramentos e verificadores dos autocontroles;

Os procedimentos de prevenção de risco de contaminação direta ou cruzada dos alimentos quando na ocorrência de lesões, doenças, ou em casos de portadores de agentes de DTA.

### **Na inspeção do elemento de controle da higiene e hábitos higiênicos dos colaboradores, deve verificar:**

- Se o pessoal que trabalha, direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos, em qualquer fase do processo de produção/fabricação obedecem às práticas higiênicas para que não causem alterações em matérias-primas e produtos;
- Se assiduamente, os colaboradores exercitam lavagem e desinfecção das mãos e antebraços antes de entrarem nas áreas de manipulação e se a higiene corporal e outros aspectos relacionados a ela são praticados de forma rotineira;
- Se os uniformes utilizados se apresentam limpos e se são trocados e utilizados nas áreas e períodos previstos e restritos às respectivas atividades;
- Se existe separação entre as roupas civis e as de uso industrial nos vestiários;
- Se, nos casos aceitáveis, os funcionários que trabalham em diversas áreas das indústrias procedem à troca de uniformes antes de adentrarem às chamadas “áreas limpas”;
- Se na descrição dos autocontroles de treinamento dos colaboradores são previstos/descritos procedimentos de treinamentos que abordem assuntos relacionados a garantir a inocuidade das matérias-primas e produtos e se os mesmos são satisfatórios para tal;



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

- Se os colaboradores recebem treinamentos nas frequências previstas, se as mesmas são adequadas e se existem registros desses treinamentos;
- Se todas as pessoas que trabalham direta ou indiretamente com matérias-primas e produtos de origem animal, dentro das áreas industriais, possuem atestados ou carteiras de saúde que comprovem estarem habilitados a manipular alimentos.

### **9.3 PAC 3 - ÁGUA DE ABASTECIMENTO E GELO**

#### **Objetivo Geral**

Estabelecer procedimento de controle da água de abastecimento utilizada nos processos de limpeza e sanitização de instalações, equipamentos e utensílios, que, em diversas situações, suas superfícies entram em contato com as matérias-primas, produtos e embalagens, além de muitas vezes participar na diluição de ingredientes e aditivos, servindo de veículo. O controle da qualidade da água utilizada pelos estabelecimentos é fundamental para os processos fabris garantirem inocuidade.

Garantir a disponibilidade de água potável para o desenvolvimento de suas atividades, com instalações adequadas para seu armazenamento e distribuição. Observando se dispõem de água em quantidade e qualidade suficiente às suas necessidades de limpeza e sanitização, também para o preparo de soluções utilizadas nos processos produtivos e nas análises laboratoriais de controle de processos, devendo ainda, atender à legislação vigente do órgão competente.

Manter a potabilidade da água utilizada em todos os processos realizados no estabelecimento, com identificação dos pontos de coleta de água e mensuração do cloro residual livre e pH. Para garantia do processo, periodicamente, os estabelecimentos devem analisar a água coletada na rede de distribuição.

Descrever o tipo de fonte de água de abastecimento, se fonte própria (manancial de superfície e /ou subterrâneo) ou rede pública. Neste caso, deve-se conhecer a bacia de captação da água, identificando-se possíveis fontes causadoras de poluição, como outras indústrias, atividades agrícolas e o consequente uso de agrotóxicos, etc. Com base nessas informações, a empresa determina a frequência das análises de controle e seu monitoramento.

Quando a origem da água é a rede pública de abastecimento, por sofrer tratamento em estação própria à finalidade, os estabelecimentos devem dar atenção ao seu armazenamento e distribuição, procurando identificar falhas que possam levar à sua contaminação.





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Quando necessário, descrever o método de cloração da água, a qual pode ser feita de forma automática, através de cloradores eletrônicos ou por pastilhas, com dispositivos de alerta sonoro e/ou visual que sejam acionados quando ocorrerem problemas de funcionamento. Descrever a frequência da realização de análises da água de abastecimento como parte de seus autocontroles. A quantidade de cloro e pH deve ser de acordo com a legislação vigente. Quando a cloração da água se fizer necessária, o monitoramento do cloro residual livre torna-se também obrigatório, com frequência mínima diária, podendo ser maior, conforme a especificidade de cada estabelecimento e produção.

Para evitar possíveis acúmulos de contaminações nos locais onde a água fica estagnada deve ser avaliado se a rede hidráulica, é projetada, construída e mantida de forma a não apresentar pontos de pressão negativa no sistema, evitando-se a entrada de contaminações por sucção quando da ruptura de tubulações. Nos casos em que isso seja impossível, devem ser instalados dispositivos eliminadores de vácuo, mantendo a pressão interna das tubulações sempre positiva.

### Objetivos Específicos

#### O estabelecimento deve descrever:

O sistema de captação de água de abastecimento, contemplando tipo de fonte, vazão, quantidade de reservatórios, capacidade;

Os métodos utilizados para o tratamento da água de abastecimento;

Como é realizada a identificação de todos os pontos de água do estabelecimento;

O procedimento de mensuração do cloro residual livre e pH;

O procedimento de higienização dos reservatórios de água e gelo;

O procedimento de coleta, da periodicidade e dos materiais necessários para envio de amostras de água de abastecimento e gelo para análise microbiológica e físico-química.

#### Na inspeção do elemento de controle água de abastecimento, deve verificar:

- Se os reservatórios se apresentam em condições higiênico-sanitárias adequadas;
- Se as redes de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o que foi projetado e aprovado e se os pontos de coleta de água estão identificados;



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

- Se a água tem pressão e temperatura adequadas nas diferentes áreas de manipulação, processamento de matérias-primas, produtos e demais setores da indústria;
- Se, quando da existência de recirculação de água, como no uso de trocadores de calor, a mesma mantém suas características originais de qualidade;
- Se o volume de água tratada é suficiente para a demanda das indústrias;
- Se o teor de cloro e pH se apresenta em níveis adequados;
- Se a empresa realiza as análises físico-químicas e microbiológicas da água de abastecimento de acordo com o previsto na legislação vigente;
- Se o plano de amostragem do estabelecimento baseia-se na avaliação da identificação dos pontos de coleta de consumo da água nas áreas de produção industrial de produtos comestíveis, e na mensuração direta dos parâmetros de cloro residual livre e pH.

### **9.4 PAC 4 - CONTROLE DE TEMPERATURAS**

#### **Objetivo Geral**

Descrever as formas de controle da manutenção das temperaturas nos ambientes, de maneira que não se alterem as temperaturas das matérias-primas, ingredientes e produtos.

Manter a temperatura ambiente controlada, para que não ocorram alterações nas matérias-primas, ingredientes e produtos. Nas situações em que não existam equipamentos para registro constante das temperaturas, as mesmas devem ser controladas através de verificações/inspeções frequentes e consequentes registros de seu controle.

Avaliar se as temperaturas mantidas nos ambientes, equipamentos, matérias-primas e produtos que fazem parte do processo industrial estão de acordo com o que é exigido pela legislação.

Estabelecer os mecanismos de controle da variação das temperaturas e mecanismos para identificar quando os mesmos não estejam funcionando de forma correta, de maneira que possam ser tomadas medidas corretivas o mais rápido possível, evitando situações que permitam alterações nas matérias-primas, ingredientes e produtos.



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### Objetivos Específicos

#### O estabelecimento deve descrever:

Ambientes, equipamentos, operações e produtos/matérias-primas que necessitem do controle de temperatura;

As frequências de todas as mensurações de temperaturas relacionadas ao controle do processo em todas as suas etapas.

Observação: é importante que as temperaturas obedeçam às legislações vigentes ou, na ausência destes, se são fundamentadas com base técnico-científica.

#### Na inspeção do elemento de controle das temperaturas, deve verificar:

- Se as temperaturas mantidas nos ambientes, equipamentos, matérias primas e produtos que fazem parte do processo industrial estão de acordo com o que é exigido pela legislação ou descrito nos programas de autocontroles;
- Se os registros são automatizados, quando possível ou necessário;
- Se as temperaturas aplicadas/mantidas nos ambientes garantem a inocuidade e a não alteração das matérias primas, ingredientes e produtos para seu processamento ou consumo;
- Se os estabelecimentos aferem as temperaturas indispensáveis ao controle dos processos, em todas as etapas, nas frequências e no número previsto nos autocontroles.

### 9.5 PAC 5 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

#### Objetivo Geral

Evitar a formação de condições que favoreçam o desenvolvimento/alojamento de insetos e roedores, além de evitar que tais pragas tenham acesso às áreas industriais.

Descrever se as áreas externas são mantidas livres de acúmulos de água, resíduos de alimentos, se não apresentam situações ou locais que possam servir de abrigos para insetos e roedores, assim como situações que propiciem a reprodução destes.





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Garantir que as armadilhas luminosas para atrair insetos estejam instaladas em locais que não sejam visíveis da área externa das indústrias, não sendo recomendada sua instalação nas dependências em que sejam manipulados ou armazenados matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos.

### Objetivos Específicos

#### O estabelecimento deve descrever:

Como é realizado o monitoramento do ambiente interno e externo visando identificar condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas;

As armadilhas (portas iscas, iscas luminosas, entre outros) e barreiras físicas contra o acesso de pragas instaladas no estabelecimento;

A identificação do mapa de iscas (porta iscas numerados com mapa de armadilhas e layout da empresa);

A frequência do monitoramento do controle;

Os produtos químicos utilizados no estabelecimento devidamente registrados em órgão competente, constando indicação de uso. Caso a empresa possua prestação de serviço terceirizado, a mesma deverá apresentar a descrição no próprio manual.

#### Na inspeção do elemento de controle integrado de pragas, deve verificar:

- Inspecionar o ambiente externo, de forma a identificar a existência de condições que favoreçam ao abrigo ou à reprodução de pragas;
- Inspecionar as áreas internas buscando indícios da presença de pragas;
- Se, quando o controle de pragas for realizado por empresa terceirizada, verificar o licenciamento da mesma junto ao órgão competente;
- Verificar se os produtos químicos usados no controle das pragas estão autorizados para tal e se o armazenamento dessas substâncias é feito em local e forma adequada e se há controle restrito das mesmas nas indústrias;
- Verificar se a empresa terceirizada realiza as visitas nas frequências previstas e se os procedimentos estão descritos no manual.





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### **9.6 PAC 6 - ANÁLISES LABORATORIAIS, CONTROLE DE FORMULAÇÕES E COMBATE À FRAUDES**

#### **Objetivo Geral**

Descrever a programação das coletas de amostras para cada produto, matéria-prima e água de abastecimento para envio a laboratórios que realizam análises microbiológicas, físico-químicas e outras.

Manter o plano de amostragem atualizado, descrevendo quais as análises que serão realizadas e as frequências de coleta para monitoramento da qualidade e da inocuidade e também quais as atitudes a serem tomadas quando da identificação de resultados não conformes nessas análises, tudo isso de acordo com a legislação em vigor. Realizar análises nos próprios estabelecimentos, como é o caso das indústrias que recebem leite em natureza, devendo existir laboratórios aparelhados o suficiente para realização das análises mínimas necessárias e pessoas treinadas para tal.

Manter o manual de bancada atualizado, nos casos em que devam ser realizadas análises de monitoramento no próprio estabelecimento, contemplando o treinamento de todos os envolvidos nesse setor e suas reciclagens, assim como os registros das análises realizadas.

Apresentar a forma como os estabelecimentos monitoram e registram os procedimentos de controle de formulação dos produtos e suas frequências, as medidas preventivas para evitar que os mesmos sejam fabricados em desacordo com as fórmulas aprovadas e as medidas corretivas quando são verificadas essas situações.

Elaborar os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados e manter os produtos fabricados de acordo com as formulações aprovadas.

Determinar o modo de controle sobre as formulações a fim de se obter produtos de acordo com a composição aprovada no memorial descritivo de rotulagem, atendendo aos padrões de identidade e qualidade, prevenindo à fraude econômica.

#### **Objetivos Específicos**

##### **O estabelecimento deve descrever:**

Os produtos formulados indicando lote e quantidade da matéria-prima, ingredientes e aditivos que o compõe, bem como planilhas de controle de pesagem;



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Procedimento de controle das fichas técnicas utilizadas nos produtos.

Os requisitos de análises de água de abastecimento a serem realizadas, estipulando a frequência;

Cronograma de coleta de amostras;

Ações a serem adotadas frente a relatórios de ensaios não conformes.

Os produtos registrados e matérias-primas e os tipos de análises a serem realizadas, estipulando a frequência e a quantidade de produtos a serem coletados conforme disposto nas legislações vigentes ou normas

### **Na inspeção do elemento de controle análises laboratoriais, controle de formulações e combate à fraude, deve verificar:**

- Se o cronograma de análises está sendo cumprido;
- Se o plano de amostragem de análises de produto, processos, água de abastecimento descrito está sendo cumprido;
- Se as análises realizadas e seus respectivos laudos atendem os requisitos dos RTIQs, diretrizes e memoriais de fabricação aprovados;
- Se os laudos são verificados e nos casos em que ocorram não conformidades o estabelecimento realiza as ações corretivas;
- Se o manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas;
- Se os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada;
- Se os analistas dominam as técnicas realizadas;
- Se existe manual de bancada, se o mesmo contempla as análises mínimas exigidas por lei e se as mesmas são realizadas baseadas em metodologias científicas reconhecidas;
- Se existem registros dos treinamentos dos laboratoristas;
- Fiscalização do controle de formulação dos produtos e combate a fraudes;
- Na inspeção do elemento de controle de formulação dos produtos, deve verificar:
- Se os estabelecimentos elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos CIM-AMFRI e se os mesmos atendem aos seus RTIQs ou diretrizes;
- Se há registros que comprovem o controle do uso de matérias primas e ingredientes, com



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

identificação dos respectivos lotes;

- Se nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação, é dado o destino correto, de acordo com a legislação e previsto no programa de autocontrole, aos produtos adulterados;
- Se esses registros são compatíveis com os gerados nas demais etapas de fabricação;
- Se os programas das empresas fazem previsão de medidas preventivas e corretivas nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação;
- Se os estabelecimentos realizam ações de combate à fraude de acordo com as formulações aprovadas.
  - Na inspeção do elemento de controle de formulação dos produtos, deve verificar:
  - Se os estabelecimentos elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos CIM-AMFRI e se os mesmos atendem aos seus RTIQs ou diretrizes;
  - Se há registros que comprovem o controle do uso de matérias primas e ingredientes, com identificação dos respectivos lotes;
  - Se nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação, é dado o destino correto, de acordo com a legislação e previsto no programa de autocontrole, aos produtos adulterados;
  - Se esses registros são compatíveis com os gerados nas demais etapas de fabricação;
  - Se os programas das empresas fazem previsão de medidas preventivas e corretivas nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação;
  - Se os estabelecimentos realizam ações de combate à fraude de acordo com as formulações aprovadas.

### **9.7 PAC 7 – CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGEM**

#### **Objetivo Geral**

Documentar os procedimentos de controle na recepção das matérias-primas, de forma a detalhar sua origem, as condições de armazenamento, a integridade das embalagens e recipientes, sua identificação, as temperaturas de armazenamento e as situações de risco de contaminação cruzada, sendo esses itens também aplicáveis aos ingredientes, e aos materiais das embalagens e rotulagem, quando for o caso.



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Descrever os cuidados nos procedimentos de manipulação das matérias-primas durante as transferências para as diversas seções das indústrias, de forma a preservar a integridade das embalagens e recipientes, evitando a exposição do conteúdo, de forma a prevenir possíveis contaminações, verificando as condições de manutenção de estrados e prateleiras de depósito.

Controle da manutenção das embalagens, identificando situações em que elas possam sofrer contaminações físicas, químicas e/ou biológicas, devendo mantê-las em local limpo, seco, protegido de poeira, insetos, roedores, e de outras pragas, ou outras situações que possam gerar contaminações cruzadas ou alterações das matérias-primas, ingredientes e produtos. Manter as embalagens que entram em contato direto com os produtos armazenadas em local separado, de forma isolada e mantidas dentro de suas embalagens originais, protegidas de possíveis contaminações ambientais. As embalagens danificadas, perfuradas, rasgadas ou que de outra forma se apresentem inadequadas para uso, devem ser inutilizadas. As embalagens secundárias também devem ser armazenadas em local separado.

Quanto aos ingredientes, as indústrias devem armazená-los em local próprio para esse fim, isolados, devendo-os manter em suas embalagens originais e, quando houver necessidade de transferência para outras embalagens ou recipientes, devem ser retiradas quantidades suficientes apenas para seu uso no período imediato, sempre as mantendo em ambiente limpo, seco, protegido de poeiras, insetos e roedores e de outras condições que possam ocasionar contaminações e/ou alterações nas suas características originais. Os ingredientes devem ser registrados ou dispensados de registro, ainda, deve existir indicação de órgão oficial competente que respalde seu uso nas condições indicadas pelos estabelecimentos em seus autocontroles.

Os estabelecimentos que recebem leite como matéria-prima devem cumprir o que determina a Instrução Normativa 17/2023 do CIM-AMFRI, do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, ou outras normas que venham a substituí-la. Descrever o plano de qualificação de fornecedores de leite conforme o guia orientativo do MAPA e/ou Manual de qualidade do leite, dependendo do tipo do estabelecimento, com critérios para seleção e destinação da matéria-prima de acordo com a legislação vigente, entre outros itens descritos na norma e em ofícios internos.

Descrever os procedimentos de rastreabilidade dos produtos, permitindo a recuperação do histórico, da aplicação ou da localização de uma atividade, ou um processo, ou um produto, ou uma organização, por meio de informações previamente registradas. Estabelecer os procedimentos de rastreabilidade dos produtos



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

de origem animal, bem como da matéria-prima e ingredientes que lhe deram origem, em todas as etapas da produção e distribuição.

### Objetivos Específicos

#### O estabelecimento deve descrever:

Os critérios utilizados para seleção dos fornecedores e cadastro de fornecedores;

As características observadas durante o recebimento da matéria-prima, ingredientes e embalagens, constando a origem ou registro dos produtos em órgão competente, finalidade e instruções de uso;

O modo de armazenamento das embalagens, dos ingredientes e matérias-primas;

Os cuidados com as embalagens dos ingredientes ou matéria-prima, cujo conteúdo foi utilizado parcialmente, devendo estes ser mantidos fechados, identificados e armazenados em local adequado, respeitando a validade após aberto;

Os métodos de rastreabilidade e do controle de estoque.

#### Na inspeção do elemento de controle de matérias primas, ingredientes e material de embalagem deve verificar:

- Se as matérias primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos respectivos documentos exigidos por lei para o transporte e recepção;
- Se as matérias primas, aditivos e ingredientes estão devidamente identificadas e dentro do prazo de validade, se são de uso conhecido e aprovado pelo CIM-AMFRI através dos memoriais de registro de produtos (se possui ficha técnica anexada as mesmas), permitindo a rastreabilidade;
- Se o estabelecimento, quando da recepção, realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria prima previstas no PAC e que confirmam resultados confiáveis;
- Se os resultados mensurados atendem à legislação, de maneira que preserve a qualidade dos produtos e a saúde dos consumidores;
- Se o estabelecimento dá destino correto à matéria prima e de acordo com o planejado no autocontrole;
- Se as matérias primas apresentam suas embalagens íntegras;



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

- Se matérias primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados, de forma que não dificultem os trabalhos dos CIM-AMFRI;
- Se os equipamentos de geração de frio e os veículos transportadores de matérias-primas e produtos são projetados, construídos e mantidos em condições higiênico- sanitárias e com temperatura para transporte adequadas, se apresentam paredes lisas, de fácil limpeza, totalmente vedadas, de maneira a não permitir a entrada de pragas, poeiras e outros contaminantes e a saída de líquidos;
- Se o uso e a manipulação dos ingredientes estão de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e se são mantidos no local de preparação dos produtos em quantidades suficientes à sua utilização e por períodos restritos;
- Se as embalagens originais dos ingredientes os acompanham até o local de preparação da formulação dos produtos ou possuem as identificações quando fracionados preservando a rastreabilidade;
- Se é avaliado o destino de ingredientes e produtos quando apresentam suas embalagens rompidas;
- Se as embalagens recebidas estão íntegras e se conferem efetiva proteção aos produtos e se são de uso alimentício;
- Se as embalagens secundárias são utilizadas de forma ordenada, na quantidade estritamente necessária, com os devidos cuidados, de forma a evitar carrear contaminações e de acordo com o fluxo de produção;

### **9.8 PAC 8 - MANUTENÇÃO (Instalações e Equipamentos, Iluminação, Ventilação, Controle de Condensação, Águas Residuais e Calibração e aferição de Instrumentos de Controle de Processo)**

#### **Objetivo Geral**

Deve-se garantir que as instalações, equipamentos e seus utensílios estão 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, estão em condição sanitária e de operação e tecnicamente confiável.

Estabelecer procedimentos que:





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

- Manutenção de setores com equipamentos, instalações e utensílios incluindo forro, paredes, piso, drenos e outras estruturas eventualmente presentes;
- Iluminação natural ou artificial com intensidade suficiente, de acordo com a natureza da operação, inclusive nos pontos de inspeção ou reinspeção.
- 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.
- 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.
- Calibração ou aferição de instrumentos ou equipamentos, que garantam seu funcionamento de acordo com o uso pretendido e se estão devidamente identificados.

### Objetivos Específicos

#### O estabelecimento deve descrever:

A natureza das instalações como, por exemplo, forro, teto, paredes, pisos, portas, janelas e outros pertinentes das áreas internas e externas;

A natureza dos equipamentos e utensílios;

Os tipos de manutenção preventiva e corretiva de instalações e equipamentos;

A localização, do tipo de iluminação (natural e artificial) e da constituição das luminárias, incluindo a forma de proteção em todos os setores, quando necessário;

A intensidade (em LUX) da iluminação, frequência e modo de avaliação, quando necessário;

O sistema de ventilação incluindo os métodos utilizados para prevenção e controle visando evitar a formação de vapores, condensação e gelo incluindo, quando aplicável, janelas, telas, cortinas de ar, cortinas de plástico (PVC transparente) e exaustores em todos os setores;

A previsão da formação de vapores, condensações e gelo em áreas específicas e o controle para evitar alteração das matérias-primas e produtos;

O sistema de drenagem das águas residuais contemplando ralos, canaletas, declividade do piso e fluxo das águas servidas;



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Os métodos utilizados para prevenção e controle visando evitar a formação de água residual, presença de resíduos sólidos e o refluxo de gases no piso e nos equipamentos.

O conceito de calibração e aferição;

### **Na inspeção do elemento de controle de manutenção, deve verificar:**

- Se forro, teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há necessidade de reparos;
- Se a vedação das aberturas (portas, janelas, etc.), e outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo;
- Se os locais de manipulação, de processamento, de estocagem de matérias-primas e produtos comestíveis são isolados dos produtos não comestíveis;
- Se os locais onde são manipulados matérias-primas e produtos acabados, nas diferentes fases da produção, são isolados uns dos outros, de forma a prevenir/reduzir contaminações de uns para outros;
- Se as instalações (estruturas, salas, depósitos) são mantidas em condições aceitáveis e se suas dimensões são compatíveis com as atividades nelas desenvolvidas;
- Se o estabelecimento executa as manutenções preventivas e corretivas relacionadas ao risco sanitário de acordo com o descrito no programa;
- Se os equipamentos foram projetados e construídos de maneira a facilitar sua limpeza/sanitização e se não causam alterações às matérias-primas/produtos quando do seu uso nas respectivas atividades laborais;
- Se foram instalados em locais que permita ao CIM-AMFRI avaliar as condições sanitárias;
- Se os mesmos precisam de reparos, dando atenção às superfícies que entram em contato com as matérias-primas e alimentos;
- Se equipamentos/utensílios usados no armazenamento de não comestíveis são instalados/operados de maneira tal, que não exista risco de contaminação cruzada para as matérias-primas e produtos em fabricação ou acabados e se os mesmos estão identificados como de uso exclusivo para não comestíveis;
- Se existem desgastes nos equipamentos que comprometem a eficiência da limpeza;
- Se o acabamento, a natureza das soldas e os materiais constituintes dos mesmos podem alterar



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

as matérias-primas e os produtos acabados;

- Se são passíveis de transferência de resíduos e odores às matérias-primas e produtos e se os lubrificantes utilizados são apropriados à situação.

- Se as barreiras sanitárias estão adequadas, com os equipamentos e dispositivos necessários para a higienização dos calçados e mãos (detergente líquido ou similar, toalhas de papel descartável, não reciclado), água potável de fluxo contínuo, sem torneiras com fechamento manual e se estas higienizações são realizadas na forma e na frequência adequadas;

- Se existe iluminação nas diferentes áreas da indústria;

- Se a cor e a intensidade da luz são adequadas, se permitem boa avaliação das condições higiênico-sanitárias das instalações, equipamentos, utensílios, matérias-primas e produtos;

- Se as luminárias são dispostas de forma a fornecer iluminação uniforme, sem que haja formação de zonas de sombra;

- Se todas as luminárias são providas de protetores contra a quebra das lâmpadas ou dotadas de lâmpadas não explosivas;

- Se nas áreas obrigatórias é previsto o monitoramento dos LUX;

- Existe iluminação nas diferentes áreas da indústria;

- A cor e a intensidade da luz são adequadas, se permitem boa avaliação das condições higiênico-sanitárias das instalações, equipamentos, utensílios, matérias-primas e produtos;

- As luminárias são dispostas de forma a fornecer iluminação uniforme, sem que haja formação de zonas de sombra;

- Todas as luminárias são providas de protetores contra a quebra das lâmpadas ou dotadas de lâmpadas não explosivas;

- Nas áreas obrigatórias é previsto o monitoramento dos LUX;

- Há compatibilidade entre os registros de monitoramento e a situação da empresa;

- A empresa executa os procedimentos de acordo com o descrito no programa.

- Se a ventilação é adequada ao controle de odores e vapores indesejáveis, que podem alterar as matérias-primas e produtos ou mascarar odores de deterioração, ou de alguma outra forma alterar matérias-primas e produtos;



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

- Se a ventilação é adequada ao controle da condensação;
- Se o fluxo de ar é adequado, da área limpa para área suja;
- Se há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias-primas e produtos;
- Se todo o volume de águas residuais é drenado;
- Se na recolha das águas residuais, estas não entram em contato com a água de abastecimento;
- Se as águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios;
- Se as instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento das águas utilizadas;
- Se, quando houver possibilidade de contaminação da água de abastecimento pelas águas residuais, existem dispositivos que previnam tal situação;
- Se as águas residuais se deslocam em contra fluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso;
- Se os ralos da indústria possuem sifões evitando o refluxo;
- Se os instrumentos de controle de processos estão identificados;
- Se existem equipamentos calibrados para realizar as aferições;
- Se há registro da última e data prevista para a próxima aferição ou calibração;
- Se há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua;
- Se o cronograma de calibração e aferição está sendo cumprido, ou seja, se as calibrações e aferições são realizadas na forma e frequência descritas;
- Se quando ocorrem desvios, são tomadas as devidas ações corretivas e preventivas;
- Se a empresa define qual o desvio aceitável dentro da faixa de uso do equipamento;
- Se, quando for o caso, as calibrações são realizadas em instituições especializadas e credenciadas por órgão regulador competente e se existem documentos que comprovem as calibrações do equipamento padrão.





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### 9.9 PAC 9 - MANEJO DE RESÍDUOS

#### Objetivo Geral

Identificação de todos os resíduos gerados pela empresa, os locais e formas de acondicionamento, armazenamento, manipulação e destinação, visando atender as boas práticas de fabricação

#### Objetivos Específicos

##### O estabelecimento deve descrever:

Descrição do sistema de recolhimento dos resíduos;  
Local de acondicionamento e/ou armazenamento;  
Frequência de recolhimento;  
Local de destino

##### Na inspeção do elemento de controle de manejo de resíduos, deve verificar:

- Se os resíduos estão identificados e em local próprio.
- Se os resíduos estão devidamente identificados, se são de uso conhecido e aprovado pelo CIM-AMFRI através dos memoriais de registro de produtos;
- Se os resíduos de das matérias primas estão em contato com manipulação/elaboração de alimentos e não estão causando contaminação cruzada;
- Se possui controle de resíduos produzidos na empresa;
- Se possui registro de destino dos resíduos por empresa cadastrada;
- Se estão em boas condições gerais de acondicionamento e destino final;
- Se possui local próprio e adequado para armazenamento externo de lixo, protegido de sol e chuva, pragas, etc;
- Se os resíduos são acondicionados em recipientes próprios para este fim;





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### 9.10 PAC 10 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO

#### Objetivo Geral

Manter 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 realizada a partir do produto final elaborado até sua matéria-prima ou a partir da matéria-prima utilizada até o produto elaborado.

A avaliação da rastreabilidade deve ainda compreender as etapas de segurança definidas e validadas pelo estabelecimento no sentido de resguardar seu processo/produto do uso de matérias-primas não autorizadas ou habilitadas para determinado produto ou mercado.

O estabelecimento deve dispor de programa de recolhimento e, em caso de não conformidade detectada que motive o recolhimento, deve oferecer evidências de que a produção foi devidamente recolhida e se recebeu a destinação adequada.

#### Objetivos Específicos

##### O estabelecimento deve descrever:

- Os procedimentos que determinam os lotes dos produtos;
- O processo de expedição dos produtos que asseguram sua rastreabilidade;
- A composição da equipe de rastreamento e recolhimento;
- A metodologia de rastreamento e recolhimento;
- O destino dos produtos recolhidos;
- A frequência de testes de rastreamento.

##### Na inspeção do elemento de controle de rastreabilidade e recolhimento, deve verificar:

- Se os procedimentos implantados permitem rastrear o recebimento de matéria prima, ingredientes e aditivos, além do processo de produção e expedição dos produtos;
- Se os estabelecimentos possuem registros de controle de entradas, saídas e uso dos ingredientes;
- Se durante a verificação da rastreabilidade é possível fazer os testes de rastreabilidade





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

progressiva e regressiva;

- Se o estabelecimento descreve em seu autocontrole o procedimento de recolhimento quando da constatação de não conformidade que possa incorrer risco a saúde, nos casos de adulteração e em casos de não conformidade detectadas que motive o recolhimento, se a produção foi devidamente recolhida e se recebeu a destinação adequada, através de registros auditáveis;
- Se os registros permitem uma rápida e efetiva recolha dos produtos.

### 9.11 PAC 11 - PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS OPERACIONAIS (PSO)

#### Objetivo Geral

Manter todas as superfícies de equipamentos, utensílios, instrumentos de trabalhos e outros, que entram em contato com matérias-primas e produtos, limpos e sanitizados. Manter as instalações, equipamentos, utensílios, instrumentos e outros, que não entram em contato direto com matérias-primas e produtos, mas que podem participar de alguma forma para que ocorra contaminação cruzada nestes limpos e sanitizados na frequência necessária, de forma a mantê-los em condições higiênico-sanitárias satisfatórias.

Manter as matérias-primas e produtos de origem animal protegidos de qualquer tipo de alterações durante as recepções, os processamentos, manipulações, armazenamentos, carregamentos, transbordos e transportes, devendo esses itens constar nos autocontroles dos estabelecimentos. Descrever se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas e se as matérias-primas e produtos são separados entre eles de forma correta e de acordo com sua natureza, temperatura e embalagens e se são identificados.

Estabelecer procedimento de prevenção quando durante as manipulações e processamentos ocorrerem contaminações cruzadas, evitando acúmulos de embalagens, de matérias-primas e produtos, evitando contra fluxos.

Manter os veículos transportadores de matérias-primas e produtos projetados, construídos e mantidos em condições higiênico-sanitárias e com temperatura para transporte adequada, apresentando-se com paredes lisas, de fácil limpeza, totalmente vedadas, de maneira a não permitir a entrada de pragas, poeiras e outros contaminantes e a saída de líquidos.

Manter os equipamentos de geração de frio e de controle de temperatura dos veículos transportadores de matérias-primas e produtos funcionando de maneira correta.



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Verificar se os produtos químicos utilizados nas limpezas, os sanitizantes, os coadjuvantes de fabricação e outros similares utilizados pelas indústrias, são preparados e armazenados de maneira que não sofram alterações nas suas condições ideais de uso, não alterem matérias-primas e produtos e não gerem situações que possam comprometer as boas condições higiênico-sanitárias das operações.

### Objetivos Específicos

#### O estabelecimento deve descrever:

Os procedimentos sanitários operacionais (PSO) desde a recepção da matéria-prima, produção e expedição;

A frequência e dos monitoramentos utilizados para controlar os procedimentos sanitários operacionais (PSO);

A capacitação sobre procedimentos sanitários operacionais, monitoramentos e das verificações dos autocontroles e de seus registros previsto em cronograma.

#### Na inspeção do elemento de controle dos procedimentos sanitários operacionais (PSO), deve verificar:

- Se na recepção das matérias-primas existem cuidados para que as mesmas não sejam contaminadas;
- Se durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas;
- Se as matérias-primas e produtos são separados entre eles de forma correta e de acordo com sua natureza, temperatura e embalagens e se são identificados;
- Se todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos, que entram em contato com matérias-primas e produtos são mantidas em condições adequadas de limpeza e sanitização, de forma que não existam condições higiênico-sanitárias inadequadas que possam causar situações de risco para os mesmos;
- Se os resíduos de limpeza, sanitizantes e produtos químicos, assim como lubrificantes e outros, são próprios para uso em situações de manipulação/elaboração de alimentos e não estão causando contaminação



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

cruzada;

- Se os recipientes são adequados e resistentes ao uso, se não alteram as matérias-primas e produtos, se são de fácil limpeza e higienização e se são mantidos em bom estado de conservação;
- Se a embalagem secundária é realizada em ambiente separado;
- Se os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para conferir as condições higiênico-sanitárias;
- Se nos autocontroles os PSO descritos são suficientes e adequados.

### 9.12 PAC 12 – BEM-ESTAR ANIMAL

#### **Objetivo Geral**

Estabelecer condições que evitem o sofrimento desnecessário dos animais destinados ao abate.

Estabelecer os procedimentos adotados referente ao transporte, desembarque, lotação, descanso, condução, imobilização/ contenção, insensibilização, sangria, escaldagem / esfolagem que atendam a legislação pertinente.

#### **Objetivos Específicos**

##### **O estabelecimento deve descrever:**

Os procedimentos de transporte, desembarque, lotação, jejum, descanso, condução, imobilização / contenção, insensibilização, sangria, escaldagem / esfolagem, de acordo com a legislação.

##### **Na inspeção do elemento de controle bem-estar animal, devem verificar:**

- O atendimento da legislação vigente;
- De forma objetiva se a empresa controla o manejo dos animais durante o transporte, desembarque, lotação, descanso, condução, imobilização/contenção, insensibilização, sangria, escaldagem e esfolagem;
- A implantação e manutenção do programa de autocontrole por parte dos estabelecimentos de abate sob o ponto de vista humanitário.





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### **9.13 PAC 13 - IDENTIFICAÇÃO, REMOÇÃO, SEGREGAÇÃO E DESTINAÇÃO DO MATERIAL ESPECÍFICO DE RISCO (MER)**

#### **Objetivo Geral**

Estabelecer procedimentos adequados de produção para assegurar a efetiva identificação, remoção, segregação e inutilização dos produtos e partes animais especificados abaixo, contemplando medidas mitigadoras de contaminação cruzada e demais medidas corretivas e preventivas, caso constatados desvios, em conformidade com a legislação vigente: IN 17/2023 CIM-AMFRI, Ofício Circular nº 67/2022/DAS/DAS/MAPA, e Ofício Circular nº 35/2022/CGI/DIPOA/DAS/MAPA:

<b>ESPÉCIE</b>	<b>ÓRGÃOS, PARTES OU TECIDOS ANIMAIS</b>	<b>IDADE</b>
Bovinos e bubalinos	Amígdalas (tonsilas palatinas e linguais) e Íleo distal (70 cm)	Todas as idades
	Encéfalo, olhos e medula espinhal	Igual ou superior a 30 meses

#### **Objetivos Específicos**

O estabelecimento deve descrever os procedimentos operacionais relacionados aos MER, com registros diários auditáveis, contemplando:

Identificação, remoção e segregação dos MER durante o abate;

Registro da quantidade retirada por abate (correlação peso/nº de animais abatidos);

Inutilização mediante incineração, aterramento sanitário ou outro tratamento aprovado pelo órgão competente;

Medidas mitigadoras de contaminação cruzada e demais medidas preventivas e corretivas, caso constatados.

**Na inspeção do elemento de controle do Material Específico de Risco (MER), o SIM/POA deve verificar:**

- Se o plano de recolha do MER está sendo cumprido;





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

- O procedimento é realizado conforme descrito no Programa de Autocontrole;
- Os colaboradores dominam as técnicas de remoção;
- Recipientes e utensílios são identificados e exclusivos para essa finalidade;
- O material de risco é descartado da forma correta e separado dos demais produtos não comestíveis;
  - Se os colaboradores realizam a pesagem e se ela é compatível com o número de animais abatidos;
  - Se a empresa terceirizada responsável pela inutilização possui autorização para o correto descarte;
  - Se o procedimento de remoção do cérebro é eficiente (o mesmo pode solicitar a abertura da cabeça).

### 9.14 PAC 14 – APPCC - ANÁLISE DE PERIGOS E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE

#### Objetivo Geral

Estabelecer um sistema de análise que identifica perigos específicos e medidas preventivas para seu controle, objetivando a segurança do alimento, e contemplando para a aplicação nas indústrias, os aspectos de garantia da qualidade e integridade econômica.

Estabelecer procedimentos de verificação dos Pontos Críticos de Controle (PCC). Baseia-se na prevenção, eliminação ou redução dos perigos em todas as etapas da cadeia produtiva.

Constitui-se de sete princípios básicos, a saber:

1. identificação do perigo e estabelecimento das medidas preventivas de controle;
2. identificação do ponto crítico de controle (PCC);
3. Estabelecimento do limite crítico;

Determinação dos procedimentos de:

4. Monitoramento;
5. Ações corretivas;
6. Verificação;
7. Registros.



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

A empresa deve fornecer as condições para que o Sistema de APPCC seja implantado e cumprido. Os procedimentos de controle da qualidade, baseados no APPCC, devem ser específicos para cada indústria, cada produto ou categoria.

### Objetivos Específicos

#### O estabelecimento deve descrever:

As etapas para elaboração e implantação do plano APPCC, conforme o *Codex Alimentarius*, normas ABNT ou internacionais, metodologia cientificamente reconhecida ou legislação vigente;  
As formas de controle dos Pontos de Controle e dos Pontos Críticos de Controle levantados.

**Na inspeção do elemento de controle do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC), devem verificar:**

- Se o programa APPCC atende as exigências da legislação vigente;
- Se os pontos críticos de controle (PCCs) estão identificados;
- Se a empresa controla 100% os pontos críticos de controle (PCCs);
- Se os pontos de controle (PC) são controlados apenas com as boas práticas de fabricação (BPF) e se estão identificados no programa;
- A pertinência dos limites críticos estabelecidos.

### 10. RELATÓRIO DE NÃO CONFORMIDADE (RNC)

Os fiscais do CIM-AMFRI devem relatar aos responsáveis legais e responsáveis técnicos dos estabelecimentos as não conformidades verificadas durante suas fiscalizações, após orientado e realizado a informação sobre as NCs, é realizado o preenchimento da irregularidade na plataforma W3-POA conforme imagem (Anexo 02).

Após a abertura da Não Conformidade, gera um número de registro da NC, como RNC, registrada nos elementos de controle - PAC.

Ao clicar no número da RNC gerada, é direcionado a página de detalhes do processo, conforme





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Anexo 03.

O preenchimento da RNC é realizado pelo fiscal responsável conforme Anexo 3.

É possível acompanhar a RNC através de busca pelo estabelecimento fiscalizado ou busca de RNCs geradas, conforme imagem – Anexo 04.

O preenchimento é via sistema W3-POA e logo que foi finalizado, o estabelecimento recebe e-mail sinalizando a abertura da Não Conformidade, logo após o aviso é possível acessar através de login e senha do estabelecimento e registrar a ação corretiva e acompanhar processo conforme imagem (Anexo 05).

O anexo 06 apresenta imagens do acesso do estabelecimento e acompanhamento do processo da RNC gerada.

No RNC deve constar a data da comunicação, o número do relatório, data da verificação e hora, do estabelecimento inspecionado.

A Não Conformidade chega a página do estabelecimento com as informações e prazo para resposta, qual elemento do programa de autocontrole não estava de acordo, devendo também citar a Não Conformidade verificada, reincidência (outros RNCs ou relatórios de supervisão) e a ação fiscal imediata (quando se aplicar).

O RNC pode ser lavrado em qualquer momento da fiscalização, quando identificada uma Não Conformidade, sendo esta embasada nos programas de autocontroles dos estabelecimentos, instruções de trabalho e nas legislações sanitárias vigentes.

O(s) RNC(s), serão enviados por e-mail aos estabelecimentos, após a finalização do preenchimento do RNC na plataforma W3, pelo fiscal do CIM-AMFRI.

Os estabelecimentos têm prazo de 5 (cinco) dias úteis ou a critério do fiscal do CIM-AMFRI para responder aos RNCs através do preenchimento do formulário de **Resposta do estabelecimento ao Relatório de não conformidade (RNC)**.

Uma vez preenchida a resposta do RNC pelo estabelecimento na plataforma W3-POA, o fiscal do CIM-AMFRI consegue verificar se foi respondida através de pesquisa do estabelecimento sobre as atividades realizadas. Em posse desse documento, o fiscal do CIM-AMFRI deve preencher a **Verificação Oficial do Relatório de Não Conformidade** após findado o prazo de conclusão da ação corretiva, relatando se esta foi ou não efetiva.





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### 11. MEDIDAS CAUTELARES

Nos casos em que a Não Conformidade seja crítica, podendo comprometer a inocuidade e qualidade dos produtos e comprometer a saúde pública, ou então recidivas recorrentes da mesma Não Conformidade, deve ser lavrado além do RNC, o Auto de Infração. No último caso, os RNCs anteriores e demais documentos, devem ser citados como elementos de convicção.

Além do RNC e do auto de infração, se houver evidência ou suspeita de que um produto de origem animal represente risco à saúde pública ou tenha sido adulterado, o CIM-AMFRI pode adotar, isolada ou cumulativamente, as seguintes medidas cautelares:

- I. apreensão do produto, dos rótulos ou das embalagens;
- II. suspensão provisória do processo de fabricação ou de suas etapas;
- III. coleta de amostras do produto para realização de análises laboratoriais; ou
- IV. Determinar a realização, pela empresa, de coleta de amostras para análises laboratoriais, a serem realizadas em laboratório credenciado.

As medidas cautelares adotadas devem ser proporcionais e tecnicamente relacionadas aos fatos que as motivaram. Essas medidas não afastam as competências de outros órgãos fiscalizadores, na forma da legislação.

Quando a apreensão de produtos for motivada por deficiências de controle do processo de produção, as medidas cautelares poderão ser estendidas a outros lotes de produtos fabricados sob as mesmas condições.

As medidas cautelares adotadas cujas suspeitas que levaram à sua aplicação não forem confirmadas serão levantadas.

Após a identificação da causa da irregularidade e a adoção das medidas corretivas cabíveis, a retomada do processo de fabricação será autorizada.

Quando for tecnicamente pertinente, a liberação de produtos apreendidos poderá ser condicionada à apresentação de laudos laboratoriais que evidenciem a inexistência da irregularidade.

O CIM-AMFRI pode determinar que o estabelecimento desenvolva e aplique um plano de amostragem delineado com base em critérios científicos para realização de análises laboratoriais, cujos resultados respaldarão a manutenção da retomada do processo de fabricação quando a causa que motivou a adoção



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

da medida cautelar for relacionada às deficiências do controle de processo de produção. As amostras serão coletadas pela empresa e as análises serão realizadas em laboratórios próprios ou credenciados.

### 12. ROTULAGEM

O CIM-AMFRI deve realizar a fiscalização dos rótulos registrados através da verificação *in loco*, no estabelecimento e documental via sistema W3-POA, onde deve coletar uma amostragem e avaliar se os rótulos em uso são idênticos aos aprovados.

Os processos de rótulos registrados são analisados conforme busca pela plataforma W3-POA, o registro da verificação deve ser realizado na plataforma W3-POA.

O estabelecimento ao preencher e encaminhar o rótulo para análise, o CIM-AMFRI recebe o comunicado do sistema pelo e-mail [sisbi@cim-amfri.sc.gov.br](mailto:sisbi@cim-amfri.sc.gov.br) e o prazo para verificação do rótulo são de 10 dias úteis. Em caso de constatação de não conformidades, o fiscal deve lavrar RNC. Dependendo da não conformidade encontrada, outras ações podem ser tomadas a juízo do CIM-AMFRI.

Após o estabelecimento ter inserido rótulo do sistema, é possível acompanhar se o rótulo está reprovado ou aprovado.

### 13. ANEXOS

ANEXO 01 - Verificação Oficial dos Elementos de Controle – Plataforma - Sistema W3-POA

ANEXO 02 - Registro Fiscal de Não Conformidade – FISCAL

ANEXO 03 - Registro da Não Conformidade – detalhamento do processo - Plataforma W3-POA

ANEXO 04 - Não Conformidade acessada pelo estabelecimento

ANEXO 05 - Não Conformidade aberta pelo acesso do estabelecimento

ANEXO 06 - RNC acesso estabelecimento - Acompanhamento do processo





# VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

## ANEXO 01- VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS ELEMENTOS DE CONTROLE – SISTEMA W3-POA

Elemento	Tipo	NO	N/A	C	NC	NC's	Situação	Descrição da NC
15 - IDENTIFICACAO, REMOCAO, SEGREGACAO ...	Processo		0	0	0			
15 - IDENTIFICACAO, REMOCAO, SEGREGACAO ...	Registro		0	0	0			
14 - BEM-ESTAR ANIMAL...	Processo		0	0	0			
14 - BEM-ESTAR ANIMAL...	Registro		0	0	0			
13 - RESPALDO PARA CERTIFICACAO OFICIAL...	Processo		0	0	0			
13 - RESPALDO PARA CERTIFICACAO OFICIAL...	Registro		0	0	0			
12 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO...	Processo		0	0	0			
12 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO...	Registro		0	0	0			
11 - CONTROLE DE FORMULACAO DE PRODUTOS ...	Processo		0	0	0			
11 - CONTROLE DE FORMULACAO DE PRODUTOS ...	Registro		0	0	0			
10 - ANALISES LABORATORIAIS (PROGRAM...	Processo		0	0	0			
10 - ANALISES LABORATORIAIS (PROGRAM...	Registro		0	0	0			
9 - PROGRAMA ESCRITO DE ANALISE DE PERIG...	Processo		0	0	0			
9 - PROGRAMA ESCRITO DE ANALISE DE PERIG...	Registro		0	0	0			
8 - CONTROLE DE TEMPERATURAS...	Processo		0	0	0			
8 - CONTROLE DE TEMPERATURAS...	Registro		0	0	0			
7 - CONTROLE DA MATERIA-PRIMA (INCLU...	Processo		0	0	0			
7 - CONTROLE DA MATERIA-PRIMA (INCLU...	Registro		0	0	0			

6 - PROCEDIMENTOS SANITARIOS OPERACIONAI...	Processo		0	0	0			
6 - PROCEDIMENTOS SANITARIOS OPERACIONAI...	Registro		0	0	0			
5 - HIGIENE E HABITOS HIGIENICOS DOS FUN...	Processo		0	0	0			
5 - HIGIENE E HABITOS HIGIENICOS DOS FUN...	Registro		0	0	0			
4 - PROGRAMA ESCRITO DE HIGIENE INDUSTRI...	Processo		0	0	0			
4 - PROGRAMA ESCRITO DE HIGIENE INDUSTRI...	Registro		0	0	0			
3 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS...	Processo		0	0	0			
3 - CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS...	Registro		0	0	0			
2 - AGUA DE ABASTECIMENTO...	Processo		0	0	0			
2 - AGUA DE ABASTECIMENTO...	Registro		0	0	0			
1 - MANUTENCAO (INCLUINDO ILUMINACAO...	Processo		0	0	0			
1 - MANUTENCAO (INCLUINDO ILUMINACAO...	Registro		0	0	0			

Atenção: ao observar o PROCESSO de um determinado elemento DEVE-SE SEMPRE observar seu(s) respectivos REGISTRO(s) e VICE-VERSA.

Se o PROCESSO observado não necessitar de REGISTRO(s) DEVE-SE assinalar N/A na coluna desse TIPO e VICE-VERSA.



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### ANEXO 02- REGISTRO RNC – FISCAL

Elemento	Tipo	NO	N/A	C	NC
<a href="#">15 - IDENTIFICACAO, REMOCAO, SEGREGACAO ...</a>	Processo		0	0	✓

	NC's	Situação	Descrição da NC
<a href="#">Gerar NC</a>	<a href="#">28</a>	Aberta	



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### ANEXO 03- REGISTRO DE NÃO CONFORMIDADE - DETALHAMENTO RNC GERADA E DETALHES DO PROCESSO

**NC Detalhes**

Abaixo os dados da NC e sua respectiva Inspeção.

<b>Estabelecimento</b>	
SIM	XX-LH
<b>Agendamento</b>	15/08/2024 - Inspeção Permanente - SIM: XX-LH - teste - AI - 1 - Inspetor:
<b>Nro Inspeção</b>	7
<b>Área de Inspeção</b>	AI - 1
<b>Descrição AI</b>	AI- geral
<b>Inspetor</b>	
<b>Elemento</b>	15 - IDENTIFICACAO, REMOCAO, SEGREGACAO E DESTINACAO DO MATERIAL ESPECIFICADO DE RISCO (MER)
<b>Tipo</b>	Processo
<b>Inspeção do Elemento</b>	Confirmada
<b>Resultado</b>	NC
<b>RNC Offline Vinculada</b>	

**Não Conformidade (NC) Nro.**  
28

**Importar NC Offline ?**  
 **Atenção:**  
\* Confirmando a importação, TODOS os campos serão gravados com os dados da NC Offline selecionada, exceto os campos que permanecerem na tela.  
\* Só usuários **treinados** devem usar. \* Estes podem, opcionalmente, serem completados nesse momento.

**Atenção:**  
• Caso a Situação = Aberta, ao clicar no botão Submeter será enviado automaticamente um email para o Supervisor, Inspetor e Estabelecimento; informando os dados da NC assinalada.  
• Caso a Situação = A Enviar, ao clicar no botão Submeter não será enviado email.

**Situação \***

**Embasamento Legal**

\* Não obrigatório conforme Norma Interna DIPOA/SDA 2017.

**Descrição da NC \***



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Data/Hora

*O Prazo Legal de resposta será 10 dias após a Data/Hora escolhida.*

Ação Fiscal

Descrição da Ação Fiscal

Evidência (documento)  
 Nenhum arquivo escolhido  
*Documento não pode ser superior a 1000KB (1MB).*

Evidência (imagem)  
 Nenhum arquivo escolhido

Evidência 2 (imagem)  
 Nenhum arquivo escolhido

Evidência 3 (imagem)  
 Nenhum arquivo escolhido

Ações Corretivas

Identificação do Item  
*\* Não obrigatório conforme Norma Interna DIPOA/SDA 2017.*

Medida Corretiva  
*\* Atenção: caso seja deixada em branco essa informação, o sistema automaticamente atribuirá o texto: (Aguardando resposta do estabelecimento).*

Medida Preventiva  
*\* Atenção: caso seja deixada em branco essa informação, o sistema automaticamente atribuirá o texto: (Aguardando resposta do estabelecimento).*





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

<b>Prazo do Estabelecimento</b>
<input type="text"/>
<b>Resposta do SIM</b>
<input type="text"/>
<b>Prazo Final do SIM</b>
<input type="text"/>
<b>Corrigidas</b>
<input type="text"/>
<b>Verificação</b>
<input type="text"/>
<b>Verificado por</b>
<input type="text"/>
<input type="button" value="Submeter"/>





## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### ANEXO 04 – BUSCA DA RNC GERADA- acesso FISCAL

NC	Situação	Data/Hora	Estabelecimento	Nro Inspeção	Tipo	Área de Inspeção	Elemento	Descrição da NC	Prazo Legal	Prazo Final do SIM	Corrigidas	Verificação	Verificado por	Ação Fiscal	
294	Encerrada	10/07/2024 10:30		88	Processo	AI - 1	12 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO...	ingredientes sem a identificação data de abertura... [+]	20/07/2024 10:30	10/07/2024	Sim	10/07/2024		Outra	Apões Corretivas
28	Aberta	01/11/2024 13:13		7	Processo	AI - 1	15 - IDENTIFICACAO, REMOCAO, SEGREGACAO ...	TESTE	11/11/2024 13:13	04/11/2024				N/A	Apões Corretivas



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### ANEXO 05 – NÃO CONFORMIDADE ABERTA PELO ACESSO DO ESTABELECIMENTO

Q Acompanhamento

Abaixo seguem as NCs identificadas nas inspeções realizadas neste estabelecimento.

Filtrar Exportar 100 por página

NC	Situação	Inspeção	Área de Inspeção	Elemento	Inspetor	Ação Fiscal	Descrição da NC	Data/Hora	Prazo Legal	Prazo Final do SIM	Verificação	Corrigidas
23	Aberta	9	AI - 1	6 - PROCEDIMENTOS SANITARIOS OPERACIONAIS		N/A	NÃO CONFORMIDADE TESTE PARA TREINAMENTO	26/09/2024 09:31	06/10/2024 09:31	25/10/2024		
22	Aberta	9	AI - 1	12 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO		N/A	NÃO CONFORMIDADE TESTE	26/09/2024 09:23	06/10/2024 09:23	04/10/2024		
21	Aberta	9	AI - 1	12 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO		N/A	ISSO É UMA NÃO CONFORMIDADE TESTE.	26/09/2024 08:58	06/10/2024 08:58	27/09/2024		



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

### ANEXO 06 – RNC ACESSO DO ESTABELECIMENTO- ACOMPANHAMENTO DO PROCESSO

NC

Abaixo seguem as informações da NC selecionada.

NC	23
Inspeção	9
Área de Inspeção	AI - 1
Descrição AI	AI- geral
Elemento	6 - PROCEDIMENTOS SANITARIOS OPERACIONAIS
Situação	Aberta
Inspetor	
Descrição da NC	NÃO CONFORMIDADE TESTE PARA TREINAMENTO
Data/Hora	26/09/2024 09:31
Ação Fiscal	N/A
Descrição da Ação Fiscal	NÃO CONFORMIDADE TESTE PARA TREINAMENTO
Embasamento Legal	
Evidência (documento)	
Evidência (imagem)	
Evidência 2 (imagem)	
Evidência 3 (imagem)	
Temperatura	
Ponto de Análise	
pH	
Cloro Residual	



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

<b>Prazo Legal</b>	06/10/2024 09:31
<b>Identificação do Item</b>	
<b>Medida Corretiva</b>	Aguardando Resposta do Estabelecimento
<b>Medida Preventiva</b>	Aguardando Resposta do Estabelecimento
<b>Prazo do Estabelecimento</b>	
<b>Resposta do SIM</b>	
<b>Prazo Final do SIM</b>	25/10/2024
<b>Corrigidas</b>	
<b>Verificação</b>	
<b>Verificado por</b>	
<a href="#">Voltar para Inspeções</a>	

### Inspeção

Abaixo seguem as informações da inspeção selecionada.

<b>Nro Inspeção</b>	9	<b>Validado Eletronicamente em</b>	26/09/2024 08:43
<b>Agendamento</b>	25/09/2024 - Inspeção Periódica - SIM: XX-LH - teste - AI - 1 - Inspetor:		
<b>Inspetor</b>			
<b>Área de Inspeção</b>	AI - 1		
<b>Descrição AI</b>	AI- geral		
<b>Data</b>	25/09/2024		
<b>Situação</b>	Aberta		
<b>NC's Geradas</b>	3		
<b>Atividades Acompanhadas</b>	No dia 25/09/24 as 9:00h foi realizada a inspeção do estabelecimento denominado EMPRESA TESTE 01. ESSA ATIVIDADE DE INSPEÇÃO FOI GERADA PARA SERVIR DE EXEMPLO PARA TREINO DE FISCAIS E DAS RESPOSTAS PARA GERAR INFORMAÇÕES E ASSIM REPASSAR A INFORMAÇÃO CORRETA DO SISTEMA PARA O RESPONSÁVEL TÉCNICO		

### Resultados Verificados na Inspeção

\* Clique na NC para obter mais informações.



## VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

SIM/POA  
CIM-AMFRI

IT-01-00

Versão: 00

Nro Resultado	Elemento	Tipo	Resultado	NC's Geradas
90717	13 - RESPALDO PARA CERTIFICACAO OFICIAL	Processo	N/A	
90718	13 - RESPALDO PARA CERTIFICACAO OFICIAL	Registro	N/A	
90719	12 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO	Processo	NC	<u>21</u>
90720	12 - RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO	Registro	NC	<u>22</u>
90721	11 - CONTROLE DE FORMULACAO DE PRODUTOS E COMBATE A FRAUDE	Processo	C	
90722	11 - CONTROLE DE FORMULACAO DE PRODUTOS E COMBATE A FRAUDE	Registro	C	
90723	10 - ANALISES LABORATORIAIS (PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE, ATENDIMENTO DE REQUISITOS SANITARIOS ESPECIFICOS DE CERTIFICACAO OU EXPORTACAO)	Processo	C	
90724	10 - ANALISES LABORATORIAIS (PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE, ATENDIMENTO DE REQUISITOS SANITARIOS ESPECIFICOS DE CERTIFICACAO OU EXPORTACAO)	Registro	C	
90725	9 - PROGRAMA ESCRITO DE ANALISE DE PERIGOS E PONTOS CRITICOS DE CONTROLE REGISTROS DE MONITORAMENTO E ACOES CORRETIVAS REGISTROS DE VERIFICACAO E ACOES CORRETIVAS REGISTROS DE VALIDACAO DO PROGRAMA ESCRITO IDENTIFICACAO DO RESPONSAVEL, DATA E ASSINATURAS NO PROGRAMA ESCRITO E EM TODOS OS SEUS REGISTROS	Processo	N/A	
90726	9 - PROGRAMA ESCRITO DE ANALISE DE PERIGOS E PONTOS CRITICOS DE CONTROLE REGISTROS DE MONITORAMENTO E ACOES CORRETIVAS REGISTROS DE VERIFICACAO E ACOES CORRETIVAS REGISTROS DE VALIDACAO DO PROGRAMA ESCRITO IDENTIFICACAO DO RESPONSAVEL, DATA E ASSINATURAS NO PROGRAMA ESCRITO E EM TODOS OS SEUS REGISTROS	Registro	N/A	
90727	8 - CONTROLE DE TEMPERATURAS	Processo	C	
90728	8 - CONTROLE DE TEMPERATURAS	Registro	C	
90729	7 - CONTROLE DA MATERIA-PRIMA (INCLUSIVE AQUELAS DESTINADAS AO APROVEITAMENTO CONDICIONAL), INGREDIENTE E MATERIAL DE EMBALAGEM	Processo	C	
90730	7 - CONTROLE DA MATERIA-PRIMA (INCLUSIVE AQUELAS DESTINADAS AO APROVEITAMENTO CONDICIONAL), INGREDIENTE E MATERIAL DE EMBALAGEM	Registro	C	