PORTARIA Nº 606/2026 – De 14 de Outubro de 2026.

Danuza Rodrigues, Prefeita do Município de Matos Costa, Estado de Santa Catarina, no uso de suas atribuições legais, com fulcro no artigo 71 inciso VII da Lei Orgânica;

Estabelece os procedimentos operacionais padrão referentes aos métodos a serem adotados para realizar a verificação oficial pelo Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de Origem Animal, do município de Matos Costa, e dá outras providências.

Art. 1º Ficam estabelecidos, na forma do Anexo desta Portaria, os procedimentos operacionais padrão – POP, referentes aos métodos a serem adotados para realizar a verificação oficial pelo Serviço de Inspeção Municipal – SIM de Produtos de Origem Animal – POA do Município de Matos Costa, dos programas de Autocontrole – PACs implantados pelos estabelecimentos registrados, buscando assegurar a padronização e eficácia dos controles oficiais e a conformidade nos procedimentos e autocontroles dos estabelecimentos com a legislação sanitária vigente do SIM.

Art. 2° Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação, revogadas as disposições em contrário.

Paço do Contestado, 14 de Outubro de 2026.

DANUZA RODRIGUES
PREFEITA MUNICIPAL

A presente Portaria foi publicada no Diário Oficial dos Municípios – DOM.

PATRICIA APARECIDA SANDAK
Auxiliar Administrativo I

Versão final: 28/07/2026

POP 05 - PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRÃO SOBRE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

1. OBJETIVOS

Estabelece os procedimentos operacionais padrão – POP, referente aos programas de autocontroles – PACs. Os PACs devem ser implantados pelos estabelecimentos registrados no Serviço de Inspeção Municipal – SIM, de Produtos de Origem Animal – POA do município de .....Contém, também, os procedimentos a serem adotados pelo SIM para realizar a verificação oficial dos PACs implantados pelos estabelecimentos.

2. APLICAÇÃO

Este POP deve ser aplicado pelo SIM do município de ..... e pelos estabelecimentos registrados no SIM.

3. DEFINIÇÃO

Os Programas de Autocontrole são instrumentos de gerenciamento de todo o processo de produção, voltados para a qualidade. Devem ser implantados pelos estabelecimentos com o objetivo de monitorar, de verificar e de corrigir procedimentos e processo de produção e de distribuição de produtos de origem animal, com vistas a garantir sua inocuidade, identidade, qualidade e segurança. Este procedimento fundamenta-se na inspeção contínua e sistemática de todos os fatores que, de alguma forma, podem interferir na qualidade higiênico-sanitária dos produtos expostos ao consumo da população.

A verificação oficial dos programas de autocontrole pelo SIM consiste na avaliação documental e *in loco* do estabelecimento. Deve ser verificado se o estabelecimento detém o controle dos processos e se os registros do estabelecimento refletem as situações encontradas no local no momento da fiscalização.

4. PROCEDIMENTO DE VERIFICAÇÃO OFICIAL DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

O SIM adota como atividade de rotina a fiscalização nos estabelecimentos registrados referente a implementação dos programas de autocontroles, de acordo com a legislação vigente do SIM e com este POP.

A fiscalização e verificação dos PACs *in loco* constituem a atividade rotineira do serviço de inspeção quando presente no estabelecimento, seguindo um cronograma definido pelo SIM conforme legislação vigente do SIM e neste POP. As informações pertinentes coletadas durante cada inspeção devem ser registradas em relatório com o uso do formulário de "verificação dos PACs" (modelo no anexo II).

Os registros de inspeções e verificações de PACs serão arquivados pelo SIM. Ao identificar não conformidades, o estabelecimento é notificado em até 10 (dez) dias úteis através do Registro de Atividade Complementar (modelo em anexo no POP 01 – Sobre inspeção), recebendo um prazo de até 10 (dez) dias úteis para apresentar sua resposta.

As não conformidades devem ser acompanhadas de alguma ação fiscal, conforme descrito no "POP 01 – Sobre inspeção".

Para verificar a implementação dos autocontroles deve ser inspecionada a área de produção e verificados os registros de monitoramento dos programas de autocontrole feitos pelos estabelecimentos. O SIM deve ter o conhecimento prévio dos processos produtivos para a execução dessas atividades de verificação.

É responsabilidade do estabelecimento e seus representantes manter os programas de autocontrole devidamente atualizados, incluindo descrição dos processos em conformidade com a legislação vigente.

São de responsabilidade do SIM a verificação do cumprimento das medidas previstas em cada programa de autocontrole e a adoção de medidas adequadas quando da constatação de descumprimento dos PACs ou de situações de riscos não previstos nos mesmos. O SIM poderá sugerir parâmetros para constarem nos PACs.

A verificação dos PACs elaborados e implementados pelo estabelecimento, deve seguir um cronograma definido pelo SIM de acordo com a legislação do SIM, com uso do formulário "cronograma de verificação dos PACs" (modelo no anexo I), sendo que todos os PACs devem ser verificados todos os anos. A verificação dos PACs deve ser feita em duas etapas: a verificação *in loco* no estabelecimento e a verificação documental.

a) Verificação *In loco* dos PACs*:* análise *in loco* no estabelecimento, gerando um relatório e documental
Verificação documental: A análise documental dos PACs elaborados pelo estabelecimento, gerando um relatório com o preenchimento do formulário de verificação dos PACs (modelo no anexo II). Nessa verificação documental devem ser registrados os itens avaliados e as respectivas não conformidade quando houver. Para fins de fiscalização devem ser verificados dias alternados de registros gerados pelo estabelecimento.

O SIM deve realizar a rotatividade de verificação a fim de que todos os PACs sejam verificados de acordo com a frequência estabelecida na legislação vigente do SIM.

As não conformidades verificadas elencadas para cada item de controle devem ser registradas. Os estabelecimentos devem registrar as não conformidades nos respectivos PACs. O SIM poderá notificar oficialmente das não conformidades constatadas durante a verificação, por meio de registro de não conformidade, sem prejuízo das ações fiscais e medidas fiscais adotadas de acordo com o previsto na legislação vigente.

O SIM deve avaliar a autenticidade das informações, devendo-se atentar para a forma que as informações são apresentadas, existência de rasuras, eventuais correções de informações e outras. Além disso, deve avaliar se os verificadores e monitores têm conhecimento sobre as funções que executam e se estão capacitados para realizá-las.

Os PACs devem seguir as determinações constantes na legislação do SIM e neste POP, incluindo os tipos de programas de autocontrole que os estabelecimentos devem implantar.

Na hipótese de utilização de sistemas informatizados para o registro de dados referentes ao monitoramento e a verificação dos programas de autocontrole, a segurança, integridade e a disponibilidade da informação devem ser garantidas pelos estabelecimentos.

Ao realizar a verificação oficial dos PACs, o SIM deve avaliar se os elementos de inspeção atendem o disposto a seguir.

4.1 PAC 01: Manutenção (incluindo instalações, equipamentos, iluminação, ventilação, águas residuais e calibração e aferição de instrumentos de controle de processo)

a) Instalações:

O SIM deve verificar se:

- Forro, teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização;
- Existem danos estruturais (rachaduras, infiltrações, descascamentos) que necessitem de reparo; Portas, janelas e aberturas estão vedadas adequadamente, prevenindo a entrada de pragas;
- Existem outros fatores podem prejudicar as condições higiênico-sanitárias do processo produtivo;
- Há segregação entre:
    - Áreas de produtos comestíveis (incluindo matéria-prima) e não comestíveis;

- Locais onde são manipuladas matérias-primas e produtos acabados, de forma a prevenir / reduzir contaminações cruzadas;

- As instalações são mantidas em condições higiênico-sanitárias adequadas;
- As dimensões das instalações são compatíveis com as atividades;
- O estabelecimento executa as manutenções preventivas e corretivas relacionadas ao risco sanitário de acordo com o descrito no programa;
- 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;

b) Equipamentos e utensílios

O SIM deve verificar se:

- Os equipamentos são construídos de maneira a facilitar sua limpeza/sanitização e se não causam alterações às matérias-primas e aos produtos quando do seu uso nas respectivas atividades laborais;
- Estão instalados de forma que permita inspeção sanitária.
- Precisam de reparos, dando atenção às superfícies que entram em contato com as matérias-primas e alimentos;
- 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 eles estão identificados como “uso exclusivo para não comestíveis”;
- Existem desgastes nos equipamentos que comprometem a eficiência da limpeza;
- O acabamento, a natureza das soldas e os materiais constituintes podem alterar as matérias-primas e os produtos acabados;
- São passíveis de transferência de resíduos e odores às matérias-primas e produtos e se os lubrificantes utilizados são apropriados à situação;

c) Iluminação:

O SIM deve verificar se:

- Há iluminação adequada em todas as 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;

d) Ventilação:

O SIM deve verificar 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;
- A ventilação é adequada ao controle da condensação;
- O fluxo de ar é adequado, da área limpa para área suja;
- Há controle na formação de neve ou gelo de forma a evitar alterações nas matérias-primas e produtos;

e) Águas residuais

O SIM deve verificar se:

- Todo o volume de águas residuais é drenado;
- Na recolha das águas residuais, estas não entram em contato com a água de abastecimento;
- As águas residuais não contaminam equipamentos e utensílios;
- As instalações foram projetadas e construídas facilitando o recolhimento/escoamento das águas utilizadas;
- Quando houver possibilidade de contaminação da água de abastecimento pelas águas residuais, existem dispositivos que previnam tal situação;
- As águas residuais se deslocam em contrafluxo em relação à produção, quando descarregadas diretamente no piso;
- Os ralos da indústria possuem sifões evitando o refluxo;

f) Aferição e calibração de instrumentos

O SIM deve verificar se:

- Os instrumentos de controle de processos estão identificados;
- Existem equipamentos calibrados para realizar as aferições;
- Há registro da última e data prevista para a próxima aferição ou calibração;
- Há assinatura do responsável pela aferição ou calibração na etiqueta de identificação ou outra forma que a substitua;
- O cronograma de calibração e aferição está sendo cumprido, ou seja, se as calibrações e aferições são realizadas na forma e frequência descritas;
- Quando ocorrem desvios, são tomadas as devidas ações corretivas e preventivas;
- O estabelecimento define qual o desvio aceitável dentro da faixa de uso do equipamento;
- As calibrações, quando for pertinente, são realizadas em instituições especializadas e credenciadas por órgão regulador competente, aceitando documentos que comprovem as calibrações do equipamento padrão, conforme orientação do fabricante do equipamento e da legislação vigente.

4.2. PAC 02: Água de abastecimento e gelo

Na inspeção do elemento de controle água de abastecimento, o SIM deve verificar se:

- Verificar se a água utilizada é corresponde ao que foi descrito no memorial tecnológico do estabelecimento;
- O volume de água tratada é suficiente para a demanda das indústrias;
- Os reservatórios se apresentam em condições higiênico-sanitárias adequadas. Estão íntegros, vedados, sem rachaduras, infiltrações ou presença de sujidades. Possuem tampa adequada e protegida contra a entrada de contaminantes. São higienizados em frequência adequada e com registro das operações;
- A rede de alimentação e distribuição de água da indústria estão de acordo com o que foi projetado e aprovado;
- Os pontos de coleta de água estão identificados;
- A água tem pressão e temperatura adequadas nas diferentes áreas de manipulação, processamento de matérias-primas, produtos e demais setores da indústria;
- Quando da existência de recirculação de água, como no uso de trocadores de calor, a água mantém suas características originais de qualidade;
- O teor de cloro residual livre e pH apresenta-se em níveis adequados (pelo menos em um ponto de coleta);
- O estabelecimento realiza as análises físico-químicas e microbiológicas da água de abastecimento de monitoramento, de acordo com o previsto na legislação vigente;
- O plano de amostragem do estabelecimento, que 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, está condizente com o PAC?.
- O gelo utilizado é produzido com água potável; é armazenado e manipulado de forma higiênica; é protegido contra contato com superfícies contaminadas.

4.3 PAC 03: Controle integrado de pragas

Na inspeção do elemento de controle integrado de pragas, o SIM-POA deve:

- Inspecionar o ambiente externo, de forma a identificar a existência de condições que favoreçam ao abrigo ou a reprodução de pragas;
- Inspecionar as áreas internas buscando indícios da presença de pragas: fezes, ninhos, trilhas, insetos vivos/mortos, etc.;
- 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 delas nas indústrias;
- Verificar se a empresa terceirizada realiza as visitas nas frequências previstas e se os procedimentos estão descritos no PAC.

4.4 PAC 04: Higiene Industrial e Operacional (Procedimento Padrão de Higiene Operacional - PPHO)

Na inspeção da higiene industrial e operacional, o SIM-POA deve verificar se:

- Os estabelecimentos executam os procedimentos de limpeza e sanitização antes, durante a após as operações, previstos nos autocontroles;
- Não existem resíduos de matérias-primas e produtos e/ou equipamentos contaminados após as operações de limpeza e sanitização;
- Os locais de manipulação, de processamento, de estocagem de matérias-primas e produtos comestíveis, possibilitam o processo de higienização adequada.
- Quando ocorrer contaminações ou outro tipo de alteração de matérias-primas e produtos, são adotadas ações corretivas de forma a restaurar as condições sanitárias ideais e sejam implementadas ações preventivas;
- 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 mantidos em condições higiênicas.

4.5 PAC 05: Higiene e hábitos higiênicos e saúde dos colaboradores

Na inspeção do elemento de controle da higiene, hábitos higiênicos e saúde dos colaboradores, o SIM-POA 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;
- Os funcionários exercitam assiduamente a 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;
- Os uniformes utilizados se apresentam limpos, se a troca é realizada conforme a área e o período previsto e se são restritos às respectivas atividades;
- Existe separação entre as roupas civis e as de uso industrial nos vestiários;
- Os funcionários que trabalham em diversas áreas das indústrias realizem , nos casos pertinentes, a troca de uniformes antes de adentrarem às chamadas “áreas limpas”;
- Na descrição dos autocontroles de treinamento dos funcionários são previstos/descritos procedimentos de treinamentos que abordam assuntos relacionados a garantir a inocuidade das matérias-primas e produtos e se eles são satisfatórios para tal;
- Os funcionários recebem treinamentos nas frequências previstas, se elas são adequadas e se existem registros desses treinamentos;
- 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 habilitadas a manipular alimentos.

4.6 PAC 06: Procedimentos sanitários operacionais – PSO

Na inspeção do elemento de controle procedimentos sanitários operacionais, o SIM deve verificar se:

- Na recepção das matérias-primas existem cuidados para que elas não sejam contaminadas;
- Durante as manipulações e processamentos existem cuidados de forma a prevenir contaminações cruzadas;
- 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;
- 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;
- 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 cruzada;
- 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;
- O processo de embalagem é realizado em ambiente adequado;
- Os produtos na expedição e antecâmaras ficam em períodos mínimos, suficientes apenas para as operações necessárias;
- Nos autocontroles os PSO descritos são suficientes e adequados.

4.7 PAC 07: Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente, material de embalagem

Na inspeção do elemento de controle de matérias-primas, ingrediente e material de embalagem, o SIM-POA deve verificar se:

- As matérias primas recebidas de outros estabelecimentos são acompanhadas dos respectivos documentos exigidos pela legislação vigente para o transporte e recepção;
- As matérias primas, aditivos e ingredientes estão devidamente identificadas e dentro do prazo de validade, se são de uso conhecido e aprovado pelo SIM-POA através dos memoriais de registro de produtos (se possui ficha técnica anexada), permitindo a rastreabilidade;
- O estabelecimento, quando da recepção, realiza as análises mínimas necessárias para a seleção da matéria prima previstas no PAC e que confiram resultados confiáveis;
- Os resultados mensurados atendem à legislação, de maneira que preserve a qualidade dos produtos e a saúde dos consumidores;
- O estabelecimento dá destino correto à matéria-prima e de acordo com o planejado no autocontrole;
- As matérias-primas apresentam suas embalagens íntegras;
- Matérias-primas e produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados, de forma que não dificultem os trabalhos dos SIM-POA;
- 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;
- 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;
- 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;
- Faz avaliação do destino de ingredientes e produtos quando apresentam suas embalagens rompidas;
- As embalagens recebidas estão íntegras e se conferem efetiva proteção aos produtos e se são de uso alimentício;

- 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;
- Os estabelecimentos mantêm atualizados os cadastros dos produtores fornecedores de matéria prima quando necessário;
- Os fornecedores de leite cru refrigerado, no caso de estabelecimentos que beneficiam leite e derivados, atendem às exigências legais no que se refere à captação de leite e se elas possuem registros desses atendimentos;
- No caso de estabelecimentos que beneficiam leite e derivados:
    - Quando do recebimento de leite de produtores, os estabelecimentos possuem programa de coleta a granel e se nele está previsto um programa de educação continuada;
    - O programa de educação continuada descreve as ações sobre os produtores que não conseguem atingir os padrões estabelecidos pela Instrução Normativa n° 77/2018 do MAPA (ou outra que venha a substitui-la) e se ele é efetivo;
    - Enviam amostras de leite dos tanques das propriedades fornecedoras na frequência mínima exigida pela legislação vigente para análises;
- O estabelecimento prevê condenações/destinos adequados em seus autocontroles, quando da observação de não conformidades nas matérias primas, ingredientes e material de embalagem.

4.8 PAC 08: Controle de temperaturas

Na inspeção do elemento de controle das temperaturas, o SIM-POA 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;
- Os estabelecimentos aferem as temperaturas indispensáveis ao controle dos processos, em todas as etapas, nas frequências e no número previsto nos autocontroles.
- Os registros são automatizados, quando possível ou necessário;
- As temperaturas aplicadas/mantidas nos ambientes garantem a inocuidade e a não alteração das matérias-primas, ingredientes e produtos para seu processamento ou consumo.

4.9 PAC 09: Análises laboratoriais de autocontrole

Na inspeção do elemento de controle análises laboratoriais de controle, o SIM deve verificar se:

- O cronograma de análises está sendo cumprido;
- O plano de amostragem de análises de produto, processos, água de abastecimento descrito está sendo cumprido;
- As análises realizadas e seus respectivos laudos atendem os requisitos dos RTIQs, quando disponíveis, ou de legislação específica, diretrizes e memoriais de fabricação aprovados;
- Os laudos são verificados e nos casos em que ocorram não conformidades o estabelecimento realiza as ações corretivas;
- O manual de bancada, quando da existência de laboratórios de análises, está à disposição dos analistas;
- Os procedimentos estão de acordo com o manual de bancada;
- Os analistas dominam as técnicas realizadas;
- Existe manual de bancada que contempla as análises mínimas exigidas pela legislação vigente e se elas são realizadas baseadas em metodologias científicas reconhecidas;
- Existem registros dos treinamentos dos laboratoristas.
- Os estabelecimentos elaboram os produtos de acordo com os memoriais descritivos aprovados pelos SIM/POA e se eles atendem aos seus RTIQs ou diretrizes;
- Há registros que comprovem o controle do uso de matérias-primas e ingredientes, com identificação dos respectivos lotes;
- 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 e implementam medidas preventivas e corretivas

- Esses registros são compatíveis com os gerados nas demais etapas de fabricação;
- Os estabelecimentos realizam ações de combate à fraude de acordo com as formulações aprovadas;
- Os rótulos em uso são idênticos aos aprovados.

4.10 PAC 10 – Controle de formulação de produtos e combate à fraude

Na inspeção do elemento de controle de formulação de produtos e combate à fraude, o SIM-POA deve verificar se:

- A elaboração dos produtos está de acordo com a formulação indicada no memorial descritivo de cada produto aprovado pelos SIM/POA e se eles atendem aos seus RTIQs, quando disponíveis.
- Os resultados mensurados atendem à legislação, de maneira que preserve a qualidade dos produtos e a saúde dos consumidores;
- Constam nos programas dos estabelecimentos medidas preventivas e corretivas nos casos em que são constatadas falhas na fabricação ou erros de formulação;
- Os estabelecimentos realizam ações de combate à fraude de acordo com as formulações aprovadas;
- Os produtos são mantidos em temperaturas adequadas à sua natureza e organizados de forma adequada;
- Faz avaliação do destino de produtos quando apresentam suas embalagens rompidas;
- O estabelecimento prevê condenações/destinos adequados em seus autocontroles, quando da observação de não conformidades nos produtos.

4.11 PAC 11: Rastreabilidade e recolhimento

Na inspeção do elemento de controle de rastreabilidade e recolhimento, o SIM/POA 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;
- Os estabelecimentos possuem registros de controle de entradas, saídas e uso dos ingredientes;
- Durante a verificação da rastreabilidade é possível fazer os testes de rastreabilidade progressiva e regressiva;
- 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;
- Os registros permitem uma rápida e efetiva recolha dos produtos.

4.12 PAC 12: Manejo de Resíduos

O SIM deve verificar:

- A identificação de todos os resíduos gerados pelo estabelecimento, os locais e formas de acondicionamento, armazenamento, manipulação e destinação, visando atender as boas práticas de fabricação.
- A descrição do sistema de recolhimento de resíduos, constando local de acondicionamento, armazenamento, frequência de recolhimento e destinação.
- Quando o recolhimento de resíduos for realizado por empresa terceirizada, se esta possui certificação ou autorização para realizar essa atividade.
- Quando for dado outro destino se tem um sistema de rastreabilidade.
- Se a verificação *in loco* condiz com a documental;
- A existência de registros auditáveis.

4.13 PAC 13: Bem-estar animal (em abatedouro frigorífico)

Na inspeção do elemento de controle bem-estar animal, o SIM/POA deve verificar:

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

4.14 PAC 14: Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco – MER (em abatedouro frigorífico com abate de ruminantes)

Para fins de identificação, Material Especificado de Risco refere-se a tecidos de ruminantes (bovinos, bubalinos, caprinos) com alta concentração do príon causador da "doença da vaca louca" (EEB).

Na inspeção do elemento de controle do Material Especificado de Risco (MER), o SIM deve verificar se:

- O plano de recolha do MER está sendo cumprido;
- O procedimento é realizado conforme descrito no programa de autocontrole;
- Os colaboradores dominam as técnicas de remoção;
- Os 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;
- Os colaboradores realizam a pesagem e se ela é compatível com o número de animais abatidos;
- Em caso de terceirizado responsável pela inutilização, possui autorização para o correto descarte;
- O procedimento de remoção do cérebro é eficiente.

4.15 PAC 15: Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC

Na inspeção de controle do APPCC, o SIM-POA deve verificar se:

- O APPCC atende às exigências da legislação vigente;
- Os pontos críticos de controle estão identificados;

O estabelecimento controla 100% os pontos críticos de controle;

- Os pontos de controle são controlados apenas com as boas práticas de fabricação - BPF e se estão identificados no programa;
- A pertinência dos limites críticos está estabelecida.

Anexo I – Modelo de ficha para cronograma de verificação de PACs

CRONOGRAMA DE VERIFICAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

Ano de execução: .....
Data elaboração / revisão: .....

a) Identificação do estabelecimento
Razão Social:
Nº de registro no SIM-POA:
b) Cronograma para verificação documental e in loco dos PACs

ANO:													
Nº	Programa de autocontrole - PAC	JAN	FEV	MAR	ABR	MAI	JUN	JUL	AGO	SET	OUT	NOV	DEZ
1	Manutenção – incluindo instalações, equipamentos, iluminação, ventilação e controle de condensação, águas residuais, calibração e aferição de instrumentos de controle de processo												
2	Água de abastecimento e gelo												
3	Controle integrado de pragas												
4	Higiene Industrial e Operacional (Procedimento Padrão de Higiene Operacional – PPHO)												
5	Higiene e hábitos higiênicos e saúde dos funcionários												
6	Procedimentos sanitários operacionais – PSO												
7	Controle de matérias-primas, produtos, ingredientes e material de embalagem												
8	Controle de temperaturas												
9	Análises laboratoriais de autocontrole												
10	Controle de formulação de produtos e combate à fraude												
11	Rastreabilidade e recolhimento												
12	Manejo de Resíduos												
13	Bem-estar animal												
14	Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER)												
15	Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC												

c) Assinatura e carimbo do fiscal do SIM-POA:

Anexo II – Modelo de formulário de relatório de verificação de PACs

RELATÓRIO DE VERIFICAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

Verificação documental ( )
verificação *in loco*: ( )
Nº .....
Data: .....

a) Identificação do estabelecimento		
Razão Social:		
Nº de registro no SIM-POA:		
Pessoas contactadas:		
b) Avaliação dos programas de autocontrole do estabelecimento		
1	**PAC 1: Manutenção – incluindo instalações, equipamentos, iluminação, ventilação e controle de condensação, águas residuais, calibração e aferição de instrumentos de controle de processo**	**Avaliação (C, NC, NA)**
1.1	Programa descrito	
1.2	Registros	
1.3	Efetividade na execução do PAC	
1.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
2	**PAC 02: Água de abastecimento e gelo**	**Avaliação (C, NC, NA)**
2.1	Programa descrito	
2.2	Registros	
2.3	Efetividade na execução do PAC	
2.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros do estabelecimento	
3	**PAC 03: Controle integrado de pragas**	**Avaliação (C, NC, NA)**
3.1	Programa descrito	
3.2	Registros	
3.3	Efetividade na execução do PAC	
3.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
4	**PAC 04: Higiene Industrial e Operacional (Procedimento Padrão de Higiene Operacional – PPHO)**	**Avaliação (C, NC, NA)**
4.1	Programa descrito	
4.2	Registros	
4.3	Efetividade na execução do PAC	
4.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
5	**PAC 05: Higiene e hábitos higiênicos e saúde dos funcionários**	**Avaliação (C, NC, NA)**
5.1	Programa descrito	
5.2	Registros	
5.3	Efetividade na execução do PAC	
5.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
6	**PAC 06: Procedimentos sanitários operacionais – PSO**	**Avaliação (C, NC, NA)**
6.1	Programa descrito	
6.2	Registros	

6.3	Efetividade na execução do PAC	
6.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
7	**PAC 07: Controle de matérias-primas, produtos, ingredientes e material de embalagem**	**Avaliação (C, NC, NA)**
7.1	Programa descrito	
7.2	Registros	
7.3	Efetividade na execução do PAC	
7.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
8	**PAC 08: Controle de temperaturas**	**Avaliação (C, NC, NA)**
8.1	Programa descrito	
8.2	Registros	
8.3	Efetividade na execução do PAC	
8.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
9	**PAC 09: Análises laboratoriais de autocontrole**	**Avaliação (C, NC, NA)**
9.1	Programa descrito	
9.2	Registros	
9.3	Efetividade na execução do PAC	
9.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
10	**PAC 10: Controle de formulação de produtos e combate à fraude**	**Avaliação (C, NC, NA)**
10.1	Programa descrito	
10.2	Registros	
10.3	Efetividade na execução do PAC	
10.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
11	**PAC 11: Rastreabilidade e recolhimento**	**Avaliação (C, NC, NA)**
11.1	Programa descrito	
11.2	Registros	
11.3	Efetividade na execução do PAC	
11.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
12	**PAC 12: Manejo de Resíduos**	**Avaliação (C, NC, NA)**
12.1	Programa descrito	
12.2	Registros	
12.3	Efetividade na execução do PAC	
12.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
13	**PAC 13: Bem-estar animal**	**Avaliação (C, NC, NA)**
13.1	Programa descrito	
13.2	Registros	
13.3	Efetividade na execução do PAC	
13.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
14	**PAC 14: Identificação, remoção, segregação e destinação do material especificado de risco (MER)**	**Avaliação (C, NC, NA)**
14.1	Programa descrito	
14.2	Registros	

14.3	Efetividade na execução do PAC	
14.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
15	**PAC 15: Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC**	
15.1	Programa descrito	
15.2	Registros	
15.3	Efetividade na execução do PAC	
15.4	Compatibilidade entre a situação in loco e os registros da empresa	
c) Descrição das não conformidades e ações fiscais adotadas, quando necessárias		
d) Data, identificação e assinatura do fiscal do SIM-POA		