

XXIII-Programas de autocontrole-programas desenvolvidos, procedimentos descritos, desenvolvidos, implantados, monitorados e verificados pelo estabelecimento, com vistas a assegurar a inocuidade, a identidade, a qualidade e a integridade dos seus produtos, que incluam, mas que não se limitem aos programas de pré-requisitos, BPF, PPHO e APPCC;

XXIV-Procedimentos sanitários operacionais - PSO-Conjunto de procedimentos higiênico-sanitários adotados pelo estabelecimento durante as operações industriais que visam evitar a contaminação do produto;

XXV -Qualidade-conjunto de parâmetros que permite caracterizar as especificações de um produto de origem animal em relação a um padrão desejável ou definido, quanto aos seus fatores intrínsecos e extrínsecos, higiênico-sanitários e tecnológicos;

XXVI-Rastreabilidade-é a capacidade de identificar a origem e seguir a movimentação de um produto de origem animal durante as etapas de produção, distribuição e comercialização e das matérias-primas, dos ingredientes e dos insumos utilizados em sua fabricação;

XXVII-Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade -RTIQ-ato normativo com o objetivo de fixar a identidade e as características mínimas de qualidade que os produtos de origem animal devem atender;

XXVIII-Risco-Probabilidade de que uma situação física com potencial de causar danos (perigo) possa acontecer, em qualquer nível, em decorrência da exposição durante um determinado espaço de tempo a essa situação;

XXIX-Sanitização-aplicação de agentes químicos aprovados pelo órgão regulador da saúde ou de métodos físicos nas superfícies das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, posteriormente aos procedimentos de limpeza, com vistas a assegurar nível de higiene micro biologicamente aceitável;

XXX-Verificação oficial-é realizada pelo Serviço de Inspeção Estadual-SIE, e tem como objetivo o ato de avaliar in loco e documentalmente se o monitoramento do PAC pela empresa está condizente com a realidade e verdade, se precisa de adequação ou atualização. A verificação será in loco e documental.

Art.6ºOs Programas de Autocontroles possuirão uma descrição detalhada de todos os procedimentos que serão adotados pelo estabelecimento, dando ênfase aos detalhes que possam interferir na eficácia do mesmo, objetivando a obtenção de um produto seguro. Deverão ser datados e assinados pelas gerências responsáveis, de acordo com o organograma da empresa.

Art.7ºO Serviço de Inspeção Estadual da ADEPARÁ verificará os Programas de autocontroles dos estabelecimentos com base nos elementos de controle, considerando, entre outras observações, as seguintes orientações para fins de verificação oficial "in loco" e documental:

§1º Elemento Manutenção (iluminação, ventilação, águas residuais e calibração)

I -Verificar a eficiência da higienização e da manutenção das áreas de inspeção - AI's das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, que objetivam garantir a redução dos riscos de contaminação cruzada;

II -A iluminação natural ou artificial (luminárias quando usadas deverão ser dotadas de proteção contra explosões) seguirá a legislação vigente, com o objetivo de melhorar todas as etapas de operação, de pontos de inspeção e de reinspeção. Além disso, as condições higiênicas de utensílios e de equipamentos;

III - A ventilação natural ou mecânica no controle da temperatura ambiente, da umidade e de possíveis odores que possam interferir na qualidade higiênico-sanitário dos Produtos de Origem Animal -POA, assegurando o fluxo da circulação de ar sempre da área limpa para a área suja. Além do controle de condensações em teto, forro, paredes, equipamentos, trilhos ou suportes aéreos que possam afetar a qualidade dos produtos;

IV -As áreas de inspeção (AI's) serão projetadas e construídas de modo a facilitar o escoamento das águas residuais, que evitará possíveis refluxos das águas servidas, e assegura a proteção da rede de abastecimento de água potável;

V -Verificar a eficiência da aferição e da calibração dos instrumentos ou dos equipamentos. E se são identificados quanto à aferição e fator de correção e, comprovados por meio de certificações gerando registros de monitoramento, de verificações, de ações corretivas e preventivas.

§2º Elemento Água de Abastecimento

I -Avaliar a disponibilidade de água potável e em quantidade condizente ao desenvolvimento e finalidades da empresa;

II -Os pontos de coleta de água -PCA devem ser claramente identificados e distribuídos, após o tratamento, o reservatório e a distribuição, bem como demais equipamentos necessários;

III -A pressão deverá ser suficiente em todas as áreas de processamento;

IV -Verificar se o vapor e o gelo que entrarão em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal foram gerados ou obtidos de forma a garantir sua inocuidade;

V -Avaliar a existência e a eficiência do sistema de cloração do tipo manual ou automático. Possuir um dispositivo de alarme sonoro e visual;

VI -Avaliar a existência do controle de consumo de água através de hidrômetro; Controle diário pela empresa de cloro residual livre e ph dos pontos de coleta de água -PCA.

§3º Elemento Controle Integrado de Pragas

I -Avaliar o cumprimento e a eficiência do cronograma de dedetização do estabelecimento, baseando-se no mapa de localização das armadilhas (número de porta iscas devem ser em número suficiente). De modo a prevenir o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área do bloco industrial;

II- As substâncias químicas serão armazenadas em local adequado e de controle restrito.

§4º Elemento Higiene Industrial e Operacional

I -Avaliar se os procedimentos de limpeza e de sanitização realizados durante o pré-operacional e operacional garantem condições higiênico-sanitárias as unidades de inspeção;

II -Realização de análise de superfícies para avaliar a eficácia da higiene industrial e operacional (conforme cronogramas que serão anexados ao PAC do estabelecimento);

III -Avaliar a implementação da metodologia empregada em todas as etapas, material utilizado e o tempo de contato (garantindo ausência de resíduos de produtos de limpeza, de sanitização ou de desinfecção em superfícies ou em equipamentos), o tipo e a concentração dos agentes sanitizantes (análise das fichas técnicas, quando necessário);

IV -Analisar cronograma de higienização dos reservatórios de água;

V -Avaliar a eficiência do monitoramento pré-operacional, ou seja, se as Unidades de Inspeção -UI's estão ou não em condições sanitárias;

VI -Avaliar a eficiência do monitoramento operacional, ou seja, se as UI's mantêm ou não as condições sanitárias durante as operações ou em intervalos;

VII -Verificar a implementação do monitoramento, das ações corretivas, das medidas preventivas e das medidas de controle.

§5º Elemento Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários

I -Verificar se os manipuladores de alimentos que entram em contato direto ou indireto com os produtos adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal;

II -Verificar se os manipuladores são submetidos ao controle ou à avaliação de saúde. E se a empresa mantém atualizados os atestados de saúde para o exercício de manipulação de alimentos;

III -Verificar se os manipuladores são capacitados por meio de treinamentos quanto aos procedimentos de boas práticas sanitárias;

§6º Elemento Procedimentos Sanitários Operacionais

I -Verificar se os procedimentos são mapeados conforme o processo produtivo;

II-Verificar se os procedimentos sanitários operacionais são realizados de acordo com o Programa de Autocontrole durante a produção e, com o objetivo de evitar, de eliminar ou de reduzir a possibilidade de contaminação cruzada do produto;

III -Avaliação criteriosa dos veículos transportadores de matéria-prima e de produtos acabados quanto a integridade e a conservação, a higienização e a desinfecção antes e após o transporte. Além disso, estes veículos serão dotados de equipamentos que assegurem a temperatura.

§7º Elemento Controle da matéria-prima, de ingrediente e de material de embalagem

I -Existência de procedimentos especificando os critérios utilizados para a seleção de fornecedor, de recebimento e de armazenamento da matéria-prima (incluindo os animais destinados ao abate e toda documentação de suporte da produção primária);

II -Execução diária do Registro de exame ante morte e post morte, em estabelecimentos de carnes e derivados e de pescados e derivados;

III -Os ingredientes serão armazenados em local separado, mantidos em condições higiênicas e, se preparados previamente, em quantidades suficientes a sua utilização por períodos restritos;

IV -Os ingredientes deverão ser devidamente identificados (com data de validade, lote e data de início de sua utilização) e acondicionados em local adequado;

V -A equipe do controle de qualidade deverá assegurar que a embalagem original que condiciona o ingrediente o acompanha até o ambiente de preparação do produto;

VI -A equipe do controle de qualidade deverá assegurar o recebimento de embalagens íntegras e dotadas de todas as características indispensáveis à proteção dos produtos;

VII -O Serviço de Inspeção Estadual -SIE avaliará, junto aos estabelecimentos, o armazenamento adequado das embalagens de modo a evitar contaminações e sujidades;

VIII -O Serviço de Inspeção Estadual -SIE avaliará, junto aos estabelecimentos, a existência de depósitos distintos para embalagens primárias e embalagens secundárias;

IX -O Serviço de Inspeção Estadual -SIE avaliará, junto aos estabelecimentos, a existência de procedimentos quanto ao recebimento, a identificação, ao armazenamento e ao controle do uso das matérias-primas destinadas ao aproveitamento condicional.

§8º Elemento Controle de temperaturas

I -Os estabelecimentos deverão efetuar mensurações de temperaturas ambientais, de equipamentos, de operações e de produtos/matérias-primas, em todas as suas etapas e na frequência prevista no programa de auto controle descrito;

II -Os estabelecimentos deverão deter o controle das temperaturas de ambientes, dos equipamentos, das operações e dos produtos/matérias-primas de acordo com a natureza dos produtos;

III -Os estabelecimentos deverão realizar a validação térmica no controle de APPCC em processos produtivos que envolvam cozimento, quando este for considerado um Pontos Críticos de Controle -PCC.

§9º Elemento Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

I -O programa implementado deverá estar de acordo com o projeto aprovado pelo Serviço de Inspeção Estadual;

II -Os monitoramentos dos funcionários da empresa serão por observação direta da mensuração dos limites críticos;

III -A verificação do funcionário da empresa deverá seguir os procedimentos por observação direta adequadamente, através dos registros gerados durante o monitoramento dos PCC's;

IV -As medidas corretivas adotadas deverão ser capazes de eliminar às causas dos desvios, restaurando as condições higiênico-sanitárias dos produtos ou processos por meio de possíveis segregações em casos de produtos em desvios;

V -As medidas preventivas deverão evitar a recorrência dos desvios e, assegurando a liberação de produtos inócuos ao consumo, livres de adulterações, fraude e falsificações;