



**MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO MAPA
SECRETARIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA – SDA
DEPARTAMENTO DE INSPEÇÃO DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL -DIPOA
COORDENAÇÃO GERAL DE INSPEÇÃO – CGI
DIVISÃO DE INSPEÇÃO DE CARNE DE AVES E OVOS- DICAO**

Circular Nº 004/2009/DICA0/CGI/DIPOA

Brasília, 01 de outubro de 2009

Da: DICA0/CGI/ DIPOA

Aos: Superintendentes Federais de Agricultura e Chefes dos SIPAGs

Assunto: Diretrizes para aplicação das Circulares nºs 175/2005/CGPE/DIPOA e 176/2005/CGPE/DIPOA nos estabelecimentos produtores de ovos comerciais e produtos derivados

A presente circular destina – se à disposição e padronização dos procedimentos de inspeção para estabelecimentos produtores de ovos e produtos derivados.

Tendo em vista a adoção do modelo de inspeção baseado em controles de processo, que se fundamenta na inspeção de todos os fatores que possam interferir na qualidade higiênico–sanitária dos produtos expostos ao consumo da população, o DIPOA, de forma complementar as atividades rotineiras da inspeção, inseriu nas suas tarefas a avaliação da execução, por parte da indústria inspecionada, dos chamados programas de autocontrole. Estes incluem as Boas Práticas de Fabricação – BPFs, o Programa de Procedimentos Padrão de Higiene Operacional – PPHO, e, num contexto mais amplo, o Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC.

A análise detalhada do processo produtivo permite extrair os Programas de Autocontrole aplicáveis aos estabelecimentos produtores de ovos e derivados. Estes programas serão verificados oficialmente através dos ELEMENTOS DE INSPEÇÃO a seguir relacionados:

- (1) Manutenção das instalações e equipamentos industriais;
- (2) Vestiários e sanitário;
- (3) Iluminação;
- (4) Ventilação;
- (5) Água de abastecimento;
- (6) Águas residuais;

- (7) Controle integrado de pragas;
- (8) Limpeza e sanitização (PPHO);
- (9) Higiene, hábitos higiênicos e saúde dos operários;
- (10) Procedimentos Sanitários das Operações;
- (11) Controle da matéria-prima, ingredientes e material de embalagem;
- (12) Controle de temperaturas;
- (13) Calibração e aferição de instrumentos de controle de processo;
- (14) APPCC – Avaliação do Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle;
- (15) Testes microbiológicos;
- (16) Certificação dos produtos exportados e Rastreabilidade.

Os prazos para a implementação dos planos de autocontrole estão definidos nesta Circular de acordo com cada categoria do estabelecimento produtor e mercado de consumo. Independentemente destes prazos, fica instituído de que a Inspeção Federal continuará exigindo de todos os estabelecimentos produtores de ovos o disposto nas normas vigentes, dentre elas o Regulamento de Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal – RIISPOA, aprovado pelo Decreto 30.691 de 29/03/1952; O Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Elaboração para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos - Portaria nº 368, de 04/09/1997; Normas Gerais de Inspeção de Ovos e Derivados - Portaria nº 01, de 21/02/1990; Instrução Normativa nº 27, de 27/08/2008; Instrução Normativa nº 49, de 14/09/2006; Instrução Normativa nº 22, de 24/11/2005; Resolução nº 01, de 09/01/2003; e demais normas aplicáveis.

A. Devido ao caráter de Inspeção nos estabelecimentos produtores de ovos comerciais e produtos derivados, ficam estabelecidas as seguintes frequências de fiscalização:

1. Para Granjas Avícolas (ERs)

As **verificações oficiais** dos programas de autocontrole da empresa “**no local**” serão realizadas, com **frequência mínima semestral**, através do formulário encaminhado em anexo (01BPFOvos.xls).

As **verificações oficiais** dos programas de autocontrole da empresa **documentais** serão realizadas somente durante as supervisões.

As **Supervisões** serão realizadas, com **frequência mínima anual**, através do formulário encaminhado em anexo (Relatório ER Ovos.xls) e que englobarão a verificação “**no local**” e **documental** dos programas de autocontrole da empresa, ou seja, não deverá ser utilizado o formulário 02BPFOvos.xls.

As **Auditorias** serão realizadas, com amostragem e frequência definidas conforme necessidade para atendimento de auditoria de SIPAG, através do formulário encaminhado em anexo (Relatório ER Ovos.xls).

Todos os elementos serão avaliados no momento da supervisão ou auditoria, considerando os prazos para verificação da **implementação dos planos** de autocontrole, a saber:

a) 06 meses após a publicação desta Circular:

- EI - 5 – Água de abastecimento
- EI – 7 – Controle integrado de pragas
- EI – 8 – PPHO
- EI – 9 – Higiene e hábitos higiênicos
- EI - 11 – Controle de Matéria – prima, ingredientes e material de embalagens
- EI – 12 – Controle de temperatura
- EI – 15 – Testes microbiológicos

b) 18 meses após a publicação desta Circular:

- EI – 1 – Manutenção de instalações e equipamentos
- EI – 2 – Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias
- EI – 3 – Iluminação
- EI – 4 – Ventilação
- EI – 6 – Águas residuais
- EI – 10 – PSO
- EI – 13 – Calibração e aferição de instrumentos
- EI – 16 – Rastreabilidade

c) 24 meses após a publicação desta Circular:

EI - 14. – APPCC ou análise de perigos comprovando a não aplicabilidade deste programa.

2- Para Entrepósitos e Fábricas de Conserva de Ovos (SIFs)

2.1 – Estabelecimentos de Mercado Interno:

As **verificações oficiais** dos programas de autocontrole da empresa “**no local**” serão realizadas, com freqüência mínima semestral, através do formulário encaminhado em anexo (01BPFOvos).

As **verificações oficiais** dos programas de autocontrole da empresa **documental** serão realizadas, com freqüência mínima anual, através do formulário encaminhado em anexo (02BPFOvos).

As **Supervisões** serão realizadas, com freqüência mínima anual, através do formulário encaminhado em anexo (Relatório SIF Ovos.xls).

As **Auditorias** serão realizadas, com amostragem e freqüência definidas conforme necessidade para atendimento de auditoria de SIPAG, através do formulário encaminhado em anexo (Relatório SIF Ovos.xls).

Todos os elementos serão avaliados no momento da verificação oficial, supervisão ou auditoria, considerando os prazos para verificação da **implementação dos planos** de autocontrole, a saber:

a) 06 meses após a publicação desta Circular:

EI - 5 – Água de abastecimento

EI - 7 – Controle integrado de pragas

EI - 8 – PPHO

EI - 9 – Higiene e hábitos higiênicos

EI - 10 – PSO

EI - 11 – Controle de Matéria – prima, ingredientes e material de embalagens

EI - 12 – Controle de temperatura

EI - 13 – Calibração e aferição de instrumentos

EI - 15 – Testes microbiológicos

EI - 16 – Embasamento para certificação e Rastreabilidade

b) 12 meses após a publicação desta Circular:

EI - 1 – Manutenção de instalações e equipamentos

EI - 2 – Vestiários, sanitários e barreiras sanitárias

EI - 3 – Iluminação

EI - 4 – Ventilação

EI - 6 – Águas residuais

c) 24 meses após a publicação desta Circular:

EI - 14. – APPCC ou análise de perigos comprovando a não aplicabilidade deste programa.

2.2 – Estabelecimentos habilitados à exportação:

As **verificações oficiais** dos programas de autocontrole da empresa “**no local**” serão realizadas, com frequência mínima mensal, através do formulário encaminhado em anexo (01BPFOvos).

As **verificações oficiais** dos programas de autocontrole da empresa **documental** serão realizadas, com frequência mínima trimestral, através do formulário encaminhado em anexo (02BPFOvos).

As **Supervisões** serão realizadas, com frequência mínima semestral, através do formulário encaminhado em anexo (Relatório SIF Ovos.xls).

As **Auditorias** serão realizadas, através de amostragem mínima de 40% dos estabelecimentos exportadores, conforme estabelecido na Instrução Normativa 27, com frequência mínima anual, devendo-se para tal utilizar o formulário encaminhado em anexo (Relatório SIF Ovos.xls).

Todos os elementos serão avaliados no momento da verificação oficial, supervisão ou auditoria, considerando que é exigida de imediato, após publicação desta Circular, a **implementação dos planos** de autocontrole de todos os Elementos de Inspeção.

B. Verificações dos Elementos de Inspeção

Em todos os elementos de inspeção, a verificação oficial incidirá sobre o plano descrito; ações corretivas; ações preventivas; monitoramento e verificação.

A revisão documental deve focalizar o programa escrito e os registros diários, atentando-se para os achados registrados e para as medidas corretivas aplicadas no caso da identificação de desvios e de falhas de aplicação do programa. Deficiências críticas ou repetitivas exigem a revisão do programa e a introdução de medidas preventivas.

O estabelecimento deve apresentar registros suficientes, assinados e datados, documentando a execução dos procedimentos previstos nos planos, e mantidos por no mínimo 24 meses no local de produção;

1. MANUTENÇÃO DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS

O estabelecimento deverá ser mantido conforme o projeto aprovado pelo DIPOA, para isso realizará manutenções preventivas ou corretivas em suas instalações e equipamentos. Com esta finalidade, a indústria deverá elaborar seu programa de Manutenção de instalações e equipamentos.

O programa de manutenção deve estabelecer procedimentos de monitoramento que identifiquem as situações emergenciais promovendo ações imediatas e programadas, visando a prevenção de deficiências nas instalações e equipamentos. Durante a verificação, considerar-se as eventuais deficiências deste monitoramento e suas conseqüências diretas e imediatas, identificando as causas e efeitos.

1.1. Durante a execução da verificação das instalações, equipamentos e utensílios, a Inspeção Federal deve observar se:

(a) o forro ou teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há a necessidade de reparos;

(b) há correta vedação de portas, janelas, etc, o escoamento de água, dentre outros aspectos que podem representar prejuízo às condições higiênico-sanitárias da produção;

(c) as seções que manipulem, processem ou estoquem produtos comestíveis são isoladas das salas e compartimentos que manipulem, processem ou estoquem produtos não comestíveis;

(d) as seções de manipulação de matérias-primas ou produtos acabados em diferentes fases de produção permitem fluxo adequado para prevenir ou reduzir contaminações adicionais;

(e) as instalações em geral, incluindo as estruturas, salas e depósitos, estão mantidas em condições aceitáveis de manutenção, e se são de dimensões compatíveis com o processamento, manipulação ou armazenamento dos produtos;

(f) as aberturas nas paredes, pisos, forros/teto, portas e janelas foram

projetadas e são mantidas visando evitar o acesso de insetos, roedores e outras pragas;

(g) o processamento, a manipulação e o armazenamento de produtos comestíveis e não comestíveis são realizados de maneira a evitar a alteração dos mesmos ou o surgimento de condições de risco. Verificar se há a separação no processamento, manipulação e armazenamento de produtos comestíveis e não comestíveis. Se não houver, deverá evitar riscos de contaminação cruzada;

(h) a manutenção dos equipamentos é mantida de forma a garantir a eficiência do processo e evitar possíveis contaminações dos produtos;

(i) os equipamentos e utensílios foram projetados e construídos, visando a facilidade de limpeza e também para assegurar que não causem a alteração do produto durante o processamento, manipulação e estocagem;

(j) os equipamentos não apresentam eventuais desgastes naturais que comprometam a eficiência da limpeza, condições do acabamento e natureza das soldas, os materiais constituintes dos mesmos, o uso de lubrificantes apropriados e a transferência de resíduos e odores aos produtos;

(k) os equipamentos e utensílios localizam-se ou são utilizados em locais que facilitem a inspeção das condições higiênicas;

(l) os recipientes usados no acondicionamento ou recolhimento de produtos não comestíveis foram construídos com materiais que permitem a manutenção de boas condições higiênicas e estão claramente identificados;

(m) os equipamentos apresentam facilidade para a desmontagem.

2. VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS

Os vestiários e sanitários devem ser instalados separadamente das áreas de obtenção, manipulação, processamento e armazenamento, disporem de número e dimensão e equipamentos suficientes ao atendimento legal e ainda mantidos, sempre, organizados e em condições higiênicas.

Lavatórios devem também ser instalados à saída dos vestiários, sanitários e ainda, estrategicamente, à entrada das seções da indústria e disporem de pias com torneiras, sem acionamento manual, e sabão líquido, para lavagem adequada das mãos e antebraços. Cestos com tampas articuladas com pedal, colocados após a lavagem das mãos, devem ser previstos para o recebimento de toalhas de papel utilizadas.

As barreiras sanitárias devem estar presentes, estrategicamente, à entrada das áreas industriais, para obrigar a higiene prévia das mãos e antebraços das pessoas que nela adentram. Normalmente essas barreiras dispõem de pias, torneiras e lavabotas, em número compatível com o contingente de operários que entram concomitantemente no setor.

2.1. Durante a execução da verificação de vestiários, sanitários e barreiras sanitárias a Inspeção Federal deve observar se:

a) os vestiários, sanitários não se comunicam diretamente com as seções de produtos comestíveis;

b) as referidas instalações são em número suficiente e de dimensões compatíveis com as necessidades;

c) os vestiários, sanitários foram projetados e construídos de forma que permitam uma boa manutenção das condições higiênico-sanitárias;

d) as barreiras sanitárias estão corretamente localizadas na entradas das áreas industriais e dispõem de equipamentos, água límpida e sabão líquido, indispensáveis para a realização de uma eficiente higiene pessoal;

e) os uniformes estão sendo trocados na frequência necessária, lavados na indústria e, em caso contrário, se há contrato prestação de serviço de terceiros;

f) os lavatórios dispõem de água límpida, com fluxo contínuo e torneiras sem acionamento manual, sabão líquido e toalha de papel não reutilizável, que são sistematicamente empregadas pelo operariado, à entrada das seções e saída dos vestiários.

3. ILUMINAÇÃO

A iluminação de boa qualidade e intensidade nas áreas de processamento, manipulação, armazenamento e inspeção de matérias primas e produtos é necessária, tanto para as operações de funcionamento do estabelecimento, como para as verificações da inspeção dos procedimentos de limpeza e higienização efetuados.

Deve-se atentar para a qualidade e intensidade da iluminação também nos pontos de inspeção oficial de matérias-primas e reinspeção de produtos de forma a permitir a visualização de eventuais contaminações presentes nos mesmos. O tipo de lâmpada utilizada, assim com a sua disposição no estabelecimento, não deve permitir distorções de cor nos produtos e a existência de áreas de sombreamento. A existência de luz natural não dispensa o uso de luz artificial.

Para atender satisfatoriamente aos requisitos de luminosidade nos diferentes setores, a intensidade da iluminação deve ser suficiente para os trabalhos da inspeção, nas unidades de refrigeração e estocagem de alimentos e em outras áreas ou salas durante os períodos de atividades.

3.1. Durante a execução da verificação da iluminação, a Inspeção Federal deve observar se:

a) há iluminação em intensidade suficiente nas diferentes áreas de trabalho;

b) há distribuição e disposição das luminárias de forma a propiciar a manutenção uniforme da luminosidade requerida;

c) há existência de protetores de luminárias;

d) o equipamento de ovoscopia apresenta-se em condições eficientes para seu fim, suficiente para assegurar a precisão da inspeção e remoção dos ovos impróprios através do exame visual (ovoscopia). Esta deverá ser realizada em câmara exclusiva e escurecida.

4. VENTILAÇÃO

A adequada ventilação é fundamental para o controle de odores, vapores e da condensação visando prevenir a alteração dos produtos e surgimento de condições

sanitárias inadequadas do ambiente.

Também a circulação nos corredores, expedição e sala de quebra de ovos com a manutenção da temperatura controlada, a vedação das aberturas, o fechamento das plataformas e procedimentos corretos no descarregamento das câmaras, concorrem para atenuar o problema de condensação.

Em fábricas de conservas, a ventilação da sala de quebra de ovos deverá ter fluxo positivo e ar filtrado. Este elemento é de suma importância para evitar o excesso de umidade em áreas de estocagem de ovos desidratados.

4.1. Durante a execução da verificação da ventilação a Inspeção Federal deve observar se:

- a) Tetos dos locais onde são mantidos pasteurizadores, secadores de ovos, sala de quebra de ovos estão adequados;
- b) A ventilação é adequada ao controle de condensação no teto de câmaras de congelamento de ovo líquido ou resfriamento de ovos em casca;
- c) A ventilação é adequada ao controle de odores indesejáveis e vapores que podem alterar os produtos ou mascar odores de deterioração ou de alguma outra forma alterar os produtos;

5. ÁGUA DE ABASTECIMENTO

De acordo com a Circular N° 175/2005/CGPE/DIPOA, de 16/05/2005, os procedimentos de inspeção da água de abastecimento em estabelecimentos nacionais devem ser baseados na Portaria n° 518, de 25 de Março de 2004, do Ministério da Saúde.

As fontes de abastecimento locais utilizadas podem ser de superfície ou subterrâneas. Quando de superfície, deve-se proceder o tratamento obrigatório da água em estação apropriada, gerando-se registros do mesmo, que serão avaliados juntamente com a análise de turbidez realizada durante a inspeção, nos pontos de entrada e saída do sistema de tratamento. Quando subterrâneas, as águas devem ser oriundas de locais isolados e isentos de contaminação.

A água de abastecimento também pode ser oriunda da Rede Pública. Neste caso, parte-se do princípio que o prévio tratamento por parte do órgão responsável acarretará apenas a verificação das condições de armazenamento e distribuição da mesma, visando coibir possíveis contaminações. Outrossim, a medição do Cloro Residual Livre e demais análises laboratoriais cabíveis devem ser obrigatoriamente realizadas dentro do cronograma, contemplando-se periodicamente os registros gerados, a fim de se detectar desvios que indiquem a contaminação da água.

A cloração deve ser feita de forma homogênea em relação à água do reservatório, cujo PH deverá ser inferior a 8,0 e o tempo de contato mínimo entre a água e o cloro de 30 minutos deverá ser respeitado. Na distribuição, o PH da água deverá ser mantido entre 6,0 e 9,5, possuindo sistema de cloração automática dotado de alarme para acusar falhas em seu funcionamento.

Realiza-se, no momento da coleta para análise, os exames de CRL (cloro residual livre), PH e turbidez (a ser realizado para águas que sofreram tratamento, a fim de avaliar sua eficácia, antes e depois do mesmo, cotejando – se os resultados). Em caso de desvios, uma investigação minuciosa deve ser levada a efeito.

A detecção de não conformidade em relação à legislação, no resultado das análises, deve desencadear uma inspeção do processo e uma nova colheita de amostra por parte do estabelecimento, para que se avalie o restabelecimento da situação de conformidade ocasionado pelas providências tomadas pela indústria.

As verificações oficiais serão realizadas no momento da verificação “no local” (01BPF), ou mais restrita, a critério do SIF com uma amostragem de análise dos pontos de coleta estabelecidos pelo plano de autocontrole do estabelecimento comparando seus resultados com os obtidos pelo SIF.

A estrutura e disposição da rede de distribuição de água devem sempre assegurar que a pressão da água do sistema seja sempre superior à atmosférica, de forma a evitar o contrafluxo de água contaminada no sistema.

5.1 Durante a execução da verificação de água de abastecimento a Inspeção Federal deve observar se:

- a) Avaliação das condições gerais das caixas d'água está adequada;
- b) Na rede de alimentação e distribuição de água, na planta e “in loco”, há a identificação dos pontos de coleta;
- c) Há avaliação dos registros de tratamento de água;
- d) Há avaliação dos resultados de análise laboratorial de controle de rotina e de inspeção;
- e) Há atendimento à frequência das análises de rotina e inspeção previstas;
- f) O estabelecimento dispõe de documentos que comprovam que a água de abastecimento atende a legislação para água potável;
- g) A mensuração do cloro livre e PH nos pontos de coleta definidos e mapeados pela indústria é feita em 100% deles.
- h) As coletas são realizadas nos pontos de coleta numerados, os quais são determinados de forma lógica e estão distribuídos de forma a avaliar o tratamento e a distribuição da água;
- i) O abastecimento de água atende as necessidades do estabelecimento;
- j) Os reservatórios são mantidos em condições adequadas;
- k) Há controle diário do pH e cloro nos pontos indicados na planta;
- l) Há compatibilidade entre os registros do monitoramento da empresa no controle de pH e cloro com os registros do SIF.

6 – ÁGUAS RESIDUAIS

O escoamento das águas residuais deve ser procedido por meio de tubulação própria, suficientemente dimensionada e identificada na planta, de maneira a evitar cruzamentos de fluxo ou contaminação da água de abastecimento. Os ralos deverão ser obrigatoriamente sifonados e os pisos possuirão sistema adequado de drenagem.

6.1. Durante a execução da verificação das águas residuais, a Inspeção

Federal deve observar se:

- a) o sistema de recolhimento de águas residuais é capaz de drenar todo o volume produzido;
- b) o sistema de recolhimento de águas residuais não entra em contato com água de abastecimento, equipamentos e utensílios;
- c) as instalações foram projetadas de forma a facilitar o recolhimento das águas residuais;
- d) existe dispositivo que previna eventuais refluxos de águas residuais e gases que possam contaminar a rede de abastecimento;
- e) o sistema de tubulação conduz as águas residuais ao destino correto;
- f) as águas residuais quando descarregadas diretamente no piso seguem em contra-fluxo com a área de produção.

7. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

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

- Evitar que o recinto industrial apresente um ambiente favorável à proliferação de insetos e roedores;
- Evitar que eventuais pragas ingressem no recinto industrial.

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

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

Dispositivos de eletrocussão, freqüentemente utilizados pelas indústrias, utilizam luz UV para atrair insetos. Tais equipamentos devem ser instalados em locais que não permitam a sua visualização a partir da área externa. A correta localização destes dispositivos também é importante para evitar a eventual contaminação de matérias-primas, produtos, ingredientes e embalagens e, portanto, sua instalação não deverá ser realizada nestes setores.

A indústria deverá monitorar o controle de pragas, devendo ser realizada a inspeção do ambiente interno para verificar indícios da presença de pragas, pela observação de pêlos e fezes ou do consumo de iscas atóxicas. A utilização de dispositivos de captura de roedores no interior da indústria é uma forma de monitorar a eficiência do programa.

No ambiente externo será verificada a presença de condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas. Todos os achados deverão ser registrados em formulário próprio. A revisão dos registros da empresa serve não só para comprovar que o monitoramento do programa está sendo realizado na forma prevista, mas, sobretudo, para avaliar as medidas corretivas adotadas quando desvios são identificados.

7.1. Durante a execução da verificação do controle de pragas Inspeção Federal deve observar se:

- a) há a inspeção do ambiente externo, visando identificar condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas;
- b) há a inspeção do ambiente interno, visando a identificação de sinais indicativos da presença de pragas;
- c) é realizado a revisão das barreiras (tela, portas, janelas e aberturas em geral), armadilhas e iscas internas e externas;
- d) o programa de controle de pragas é monitorado regularmente;
- e) as áreas externas são mantidas de maneira a evitar a proliferação de insetos e roedores (sem a presença de monturos, restos de alimentos e acúmulo de água, com a grama aparada e o pátio urbanizado);
- f) todas as áreas internas do estabelecimento são mantidas de forma a evitar o acesso e a proliferação de insetos e roedores;
- g) os produtos químicos utilizados no estabelecimento possuem autorização do Ministério da Saúde ou dispensados por este órgão. Verificar se estes documentos estão disponíveis nos locais necessários, assim como a rotulagem nestes produtos;
- h) as substâncias são mantidas em locais adequados e sob controle restrito;
- i) existem dispositivos para controle de pragas na área externa e no perímetro industrial;
- j) Os produtos incluídos nos dispositivos apresentam proteção contra intempéries e são renovados sistematicamente.

8. LIMPEZA E SANITIZAÇÃO – PPHO

A verificação Oficial deste programa é conduzida através da observação direta do setor de forma que sejam observados, os equipamentos envolvidos, as estruturas superiores (forro/teto, tubulações, vigas, etc.) paredes, piso, enfim, todos os aspectos que de uma forma ou de outra possam comprometer a inocuidade do produto que será processado.

O PPHO deve contemplar procedimentos de limpeza e sanitização que serão executados antes do início das operações (pré-operacionais) e durante as mesmas (operacionais). Naturalmente, o monitoramento e a verificação oficial devem ser executados logo após a conclusão dos procedimentos de limpeza e tem como objetivo avaliar se os mesmos foram corretamente executados. Isso é válido também para os procedimentos operacionais. Assim, a verificação dos procedimentos operacionais de limpeza deve ser executada logo após a aplicação dos mesmos, de acordo com os programas das empresas.

Normalmente, a indústria escolhe os intervalos dos turnos de trabalho para introduzir os procedimentos rotineiros de limpeza e sanitização dos equipamentos envolvidos no processo. De qualquer maneira, os programas tecnicamente concebidos devem prever a limpeza de alguns equipamentos durante a execução das operações.

8.1. Durante a execução da verificação de PPHO a Inspeção Federal deve observar se:

- a) o estabelecimento executou os procedimentos pré-operacionais e operacionais previstos no PPHO, antes do início e durante as operações, respectivamente;
- b) foram identificados resíduos de produtos ou equipamentos contaminados no estabelecimento;
- c) o Plano PPHO contempla a frequência do monitoramento
- d) o estabelecimento, rotineiramente, avalia a eficiência do PPHO para prevenir a contaminação direta dos produtos;
- e) o estabelecimento realiza controle de superfícies ou adota outro procedimento para avaliar se o PPHO é efetivo;
- f) o PPHO foi revisado visando a manutenção da eficiência, após mudanças nas instalações e equipamentos, utensílios, operações ou de pessoal;
- g) há contaminação direta ou outro tipo de alteração de produtos, se o estabelecimento implementa ações corretivas que restaurem as condições sanitárias que previnam novas ocorrências, e se aplicam o destino apropriado ao produto;
- h) as ações corretivas incluem a reavaliação e modificação do PPHO de forma a melhorar a execução dos procedimentos quando necessário;
- i) os registros do PPHO refletem as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento;

9. HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE DOS OPERÁRIOS.

Todo o pessoal que trabalha direta ou indiretamente na obtenção, preparação, processamento, embalagem, armazenagem, embarque e transporte de produtos à base de ovos, devem ser objeto de práticas higiênicas que evitem a alteração dos produtos.

A limpeza sistemática das mãos e antebraços, contempladas com sua posterior desinfecção, são requisitos básicos para garantia da inocuidade dos produtos.

A higiene corporal cotidiana e exercício sistemático de hábitos higiênicos contribuem, sobremaneira, para a preservação da sanidade do produto.

Operários que trabalhem em setores como o descarte de ovos e cascas, caldeiras e outros, em que se manipulem ou exista risco de lidar com agentes contaminantes devem praticar hábitos higiênicos com mais frequência.

Os operários devem higienizar as botas e, posteriormente, as mãos e antebraços à entrada e saída das seções, a intervalos regulares, ao saírem dos sanitários e sempre que for necessário.

Os uniformes e acessórios usados pelo operariado no trabalho devem ser de cor clara, trocados diariamente, ou se for o caso, com mais frequência, em razão do local de trabalho e da condição higiênica. Proíbe-se o ingresso de qualquer pessoa no prédio industrial sem que seja devidamente uniformizada.

Os estabelecimentos deverão dispor de lavanderia ou contrato com empresa terceirizada.

Os operários uniformizados, durante os intervalos dos trabalhos e nas horas de

descanso, não poderão sentar-se diretamente no chão, gramados ou outros locais que venham comprometer a higiene da indumentária. Devem ser instalados bancos e/ou cadeiras nos pátios, os quais serão mantidos permanentemente limpos.

O controle de saúde do operário é condição vital para a sua participação na indústria de alimentos, vez que doenças infecciosas, salmoneloses, lesões abertas (mesmo que protegidos por curativos), purulentas, portadores inaparentes ou assintomáticos de agentes causadores de toxinfecções e outra fonte de contaminação, podem causar a contaminação do produto. Essas pessoas devem ser afastadas do serviço, enquanto portadores de causa que, as afastaram.

As carteiras de saúde dos operários deverão estar rigorosamente de acordo com os prazos de validade estabelecidos pela legislação pertinente, obrigando-se a firma a zelar pelo atendimento desta exigência. O estabelecimento deverá colocar a disposição da Inspeção Federal toda a documentação referente ao controle da saúde do operariado, para consulta quando necessário e fornecer, regularmente, uma relação das pessoas, por seção, com a validade regular dos atestados de saúde.

9.1. Durante a execução da verificação da higiene, hábitos higiênicos e saúde dos operários a Inspeção Federal deve observar se:

a) todo pessoal que trabalha, direta ou indiretamente, com as matérias primas ou produtos em quaisquer fases do processo, exercitam práticas higiênicas que possam evitar a alteração de produtos;

b) os hábitos higiênicos, como a lavagem e desinfecção de mãos e antebraços e lavagem de botas à entrada das seções, a higiene corporal e outros, estão sendo praticados, sistematicamente pelo operariado;

c) os operários que trabalham em setores que lidam com os produtos de alta carga bacteriana não são utilizados em atividades em que se manipulam quebra de ovos ou ovos líquidos;

d) os uniformes e acessórios usados pelo operariado mostram limpeza necessária e irrepreensível nos setores em que se trabalha com os produtos. Se são trocados e identificados nos períodos previstos e restritos às atividades e áreas previstas;

e) todos os operários que trabalham no interior da indústria são portadores de atestado de saúde atualizados para o exercício de manipulação de alimentos;

f) os uniformes e acessórios (tais como aventais, calças, gorros e máscaras) utilizados na atividade são trocados diariamente, ou se necessário, a intervalos menores. E se quando descartáveis, são desprezados após o uso regular;

g) as pessoas, incluídas as da Inspeção Federal, com lesões de pele abertas, purulentas, doenças infecciosas, salmoneloses, portadores inaparentes ou assintomáticos de agentes de toxinfecções ou outra fonte de contaminação, só afastadas do serviço em áreas que possam comprometer o produto, enquanto portadores da causa que afastaram;

h) ao início dos trabalhos e à entrada das seções, o estabelecimento verifica a ocorrência de alterações na saúde do operariado (mãos e outros) bem como a presença de adornos;

10. PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES

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

Todas as superfícies dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho que entram em contato com alimentos devem ser limpos e sanitizados visando evitar condições que possam causar a alteração dos produtos;

Todas as instalações, equipamentos, utensílios e instrumentos que não entram em contato direto com os produtos, mas estão, de alguma forma, implicadas no processo, devem ser limpos e sanitizados, na frequência necessária, com o objetivo de prevenir a ocorrência de condições higiênico-sanitárias insatisfatórias;

Os agentes de limpeza, sanitizantes, coadjuvantes tecnológicos e outros produtos químicos usados pelo estabelecimento devem ser seguros (atóxicos) e efetivos sob condições de uso. Estes agentes devem ser usados, manipulados e armazenados de maneira a evitar a eventual alteração dos produtos ou propiciar condições não sanitárias.

10.1. Durante a execução da verificação dos Procedimentos sanitários do estabelecimento, a inspeção federal deve observar se:

a) há a adequada limpeza e a utilização dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho (esteiras da máquina de lavagem, secagem, ovoscopia e classificação, caixas e bandejas plásticas, tubulações e outros) durante as operações nas diversas seções do estabelecimento;

Nota: em alguns estabelecimentos esses requisitos podem ser contemplados no plano do PPHO e/ou APPCC;

b) cada etapa do processo visa identificar eventuais falhas e/ou imperfeições operacionais que possam comprometer as condições higiênico-sanitárias do produto. Esta avaliação deve compreender os equipamentos, utensílios, instrumentos de trabalho e estruturas do setor na qual está inserida a operação;

c) o ambiente onde as matérias-primas, ingredientes, equipamentos e material de embalagem estão acondicionados para identificar fatores de risco que possam comprometer as condições higiênico-sanitárias da produção;

d) há a correta separação e identificação de produtos comestíveis e não comestíveis;

e) as condições da matéria-prima quanto a sua origem, de fluxo contínuo da produção são realizados de forma a prevenir acúmulos indesejáveis de produtos que possam promover alterações nos mesmos;

f) ocorre avaliação das condutas sanitárias das operações com o domínio de conhecimentos técnico-científicos do processo de produção envolvido, e se os encarregados dessa tarefa conhecem as implicações de cada operação ou fase do processo na inocuidade do produto final;

g) os agentes de limpeza, sanitizantes e produtos químicos (lubrificantes e outros) utilizados no estabelecimento são atóxicos, não transferem odor ou sabor estranho aos produtos e são efetivos sob as condições previstas de uso;

h) o estabelecimento dispõe de documentos, assim como rotulagem, que confirmam a adequação dos produtos químicos usados no ambiente de processamento de alimentos;

i) durante a obtenção da matéria-prima, as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto (evitando contato com pisos, colunas, paredes e outras superfícies);

j) nas etapas de manipulação e processamento, as operações são executadas de forma a prevenir a contaminação do produto (evitando acúmulo de produto, contaminações cruzadas, contrafluxos, lavagem de ovos inadequada e embalagens desprotegidas);

Nota: a lavagem de ovos deverá ser considerada no PSO até a efetiva implantação do APPCC;

k) há compatibilidade dos produtos armazenados no mesmo ambiente, quanto a sua natureza, temperatura e embalagens;

l) os produtos, logo após sua obtenção, recebem embalagem primária previamente à secundária, quando aplicável;

m) as embalagens primárias e secundárias são previamente aprovadas, de primeiro uso, de modo a garantir as características gerais do produto (inocuidade e odor) e também oferecer resistência no transporte e armazenagem;

n) as embalagens utilizadas para transporte dos ovos até a recepção são higienizáveis ou de primeiro uso;

o) os recipientes são resistentes durante a sua utilização e não alteram as características gerais do produto, e sendo de fácil limpeza e encontrando-se em bom estado de conservação;

p) os produtos são armazenados observando a separação estrita por destino, lote ou partida, a liberação preferencial dos produtos mais antigos, permitindo sua rastreabilidade, com identificação imediata de sua localização;

q) a permanência de produtos na expedição observa o tempo estrito necessário, bem como do atendimento dos requisitos de identificação e certificação exigidos;

r) o trânsito de produtos frigorificados, inclusive na expedição, ocorre em ambientes com temperatura controlada;

s) os veículos de transporte e contentores de produtos são projetados, construídos e dotados de equipamentos que assegurem a manutenção da temperatura, a ordenação dos produtos no seu interior possuam paredes lisas, de fácil limpeza, que não alterem as características originais do produto, vedados perfeitamente ao ingresso de pragas e estanques ao escoamento de líquidos;

t) os veículos de transporte e contentores de produtos estão limpos, higienizados, com equipamentos de frio e de controle da temperatura em funcionamento, quando aplicáveis, e sem o permeio de produtos de naturezas distintas (resfriados, congelados, conservas e outros);

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

Considera-se que a composição dos produtos e/ou materiais que entram em contato direto com os mesmos, devem ser avaliados sistematicamente quanto a sua inocuidade. As matérias-primas, ingredientes e embalagens necessariamente são avaliados na: recepção, classificação, embalagem, estocagem e expedição.

Na recepção é indispensável à certificação de origem da matéria-prima, devendo fornecer com detalhes as informações de transporte, de temperatura, data de produção e outros dados, estando incluso nestes dados a rastreabilidade do produto.

O armazenamento das embalagens deve ser praticado de forma a evitar eventuais perigos biológicos, físicos ou químicos. Assim, deve ser mantidos em ambiente limpo, seco, protegido de poeira, insetos, roedores e de outros fatores que venham acarretar contaminação ou alteração do produto.

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

Na reinspeção devem ser focalizadas as condições: higiênico-sanitárias, limites críticos relacionados com a temperatura e condições de embalagem, identificação e rotulagem, sendo estas realizadas com frequência nas condições de armazenamento de produtos. Devendo destacar o registro do estabelecimento para comparação com achados na verificação, especificação do produto, data de produção e validade.

11.1. Durante a execução da verificação dos controles de matérias-primas, ingredientes e embalagens no estabelecimento, a inspeção federal deve observar se:

a) a recepção e armazenagem de matérias-primas, embalagens e ingredientes estão conformes com os padrões e parâmetros de inocuidade e qualidade dos mesmos, e devidamente identificados;

b) há controles das distintas habilitações lançadas no certificado de trânsito de produtos e se correspondem ao destino do produto a ser produzido, quando aplicável;

c) na recepção, as matérias-primas, embalagens e ingredientes foram controlados, na sua totalidade, pelo estabelecimento no que respeita a sua inocuidade e qualidade e registrados em boletim.

d) os parâmetros mensurados atendem aos requisitos mínimos estabelecidos para os referidos produtos, de forma a preservar a saúde do consumidor e a qualidade do produto final;

e) os resultados obtidos pela Inspeção Federal são compatíveis com os colhidos pelo estabelecimento;

f) os veículos de transporte de matérias-primas e produtos mostram-se em boas condições de conservação, apresentam ordenação dos produtos no seu interior, tem registros de controle da temperatura no transporte, são vedados ao ingresso de pragas e sujidades e são estanques ao escoamento de líquidos;

g) o suprimento de embalagens secundárias para o setor respectivo é feito ordenadamente e na quantidade necessária, suficiente e compatível com o fluxo de produção;

h) na embalagem de outros produtos destinados a mercados específicos as identificações exigidas são apostas na caixa;

i) as matérias-primas e produtos são mantidos em temperaturas compatíveis com a sua natureza (resfriadas, congeladas e outras) e de forma organizada que permita bons procedimentos de inspeção;

j) as matérias-primas armazenadas em mesmo ambiente apresentam compatibilidade e estão separados por habilitação, quando aplicável;

k) os ingredientes são inócuos, manipulados e empregados de acordo com as instruções de uso na formulação aprovada e mantidos no local de preparação do produto em quantidades suficientes ao seu consumo por períodos restritos, sob controle estrito do estabelecimento;

l) os ingredientes são armazenados em local separado, mantido em condição higiênicas e, se preparados previamente, o suficiente em porções para cada uso;

m) na ocorrência de desvios quanto ao emprego de ingredientes, estão sendo tomadas todas as medidas corretivas e preventivas cabíveis que evitem sua recorrência;

12. CONTROLE DE TEMPERATURA

Este programa é extremamente essencial à indústria de alimentos para garantir inocuidade e qualidade dos produtos. Esta se especifica com os ambientes, tais como: sala de quebra de ovos, câmara: ovo líquido resfriado, ovo líquido congelado, setor de estocagem e expedição de ovos.

A expedição deve proceder em local e temperatura adequada, evitando oscilações de temperaturas.

O transporte dos produtos, ovo líquido resfriado/congelado, deve ser efetuado em veículo apropriado (isotérmico ou frigorificado) e fechados devendo ser observado os cuidados necessários para evitar transtorno ao produto durante o transporte.

12.1. Durante a execução da verificação do controle de temperaturas no estabelecimento, a Inspeção Federal deve observar se:

a) as temperaturas de referência para o controle das etapas do processo são fundamentadas em bases técnico-científicas e dispositivos regulamentares;

b) o estabelecimento está efetuando todas as mensurações de temperaturas indispensáveis ao controle do processo em todas as suas etapas, na frequência e no número previsto;

c) há registros constantes e progressivos dos controles de temperaturas;

d) há compatibilidade na comparação sistemática dos controles de temperatura realizadas pelos estabelecimentos, com os realizados pela IF;

e) para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes, as preventivas que se impõem e ainda se as mesmas tem consistência técnico-científica;

f) todos os ambientes de trânsito de matérias-primas e produtos, a partir do seu resfriamento, tem temperaturas controladas, dentro dos parâmetros fixados;

g) as temperaturas dos referidos ambientes são mantidas com uniformidade, sem oscilações consideráveis durante todo o processo;

h) as temperaturas dos produtos para os quais não se tem referência no APPCC, garantem a inocuidade e qualidade para o seu processamento ou consumo direto;

13. CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO

É fundamental a existência e funcionamento de um plano de aferição e calibração de instrumentos e dispositivos de controle de processo.

A aferição é desenvolvida dentro nas atividades de rotina do estabelecimento, onde os instrumentos de controle do processo (ex. termômetros, pesagem da classificadora, etc) são aferidos em espaço de tempo pré determinado e baseado em padrão estabelecido. A pré-aferição é feita no próprio estabelecimento e quando se detecta uma falha no instrumento, devem ser adotados procedimentos previstos, impedindo o seu uso, a fim de evitar que a produção seja monitorada de forma imprecisa.

Os registros da aferição devem estar disponíveis para a verificação oficial.

A etapa de calibração dos instrumentos de controle de processo é executada independentemente das ações executadas na aferição. É realizada, preferencialmente, para o ajuste dos instrumentos aos padrões referenciais (standard), servindo de balizamento para a aferição. A calibração nem sempre é executada nas dependências do estabelecimento e, as vezes, faz-se necessário o envio do instrumento para instituições especializadas e credenciadas por organismos oficiais para realização destes serviços.

Em qualquer situação, a empresa inspecionada deverá apresentar o respectivo certificado de calibração, os quais serão avaliados pelo SIF.

13.1. Durante a execução da verificação da calibração e aferição de instrumentos de controle de processo a Inspeção Federal deve observar se:

- a) há um programa escrito de aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos que está funcionando perfeitamente;
- b) o estabelecimento dispõe de registros de acompanhamento regular da aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos e se estes estão disponíveis para a verificação oficial;
- c) as atividades de calibração estão sendo realizadas em instituições especializadas, credenciadas oficialmente e providas das devidas certificações;
- d) existem registros de ocorrência de medidas preventivas e corretivas, no caso de desvios;
- e) os instrumentos de controle do processo estão corretamente identificados;

14. VERIFICAÇÃO DO PROGRAMA DE APPCC

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

O plano APPCC deve ser reavaliado, no mínimo, anualmente.

14.1. Durante a execução da verificação do programa de APPCC, a Inspeção Oficial deverá observar:

I- Na análise de perigos deve ser verificado se:

- a) o Programa APPCC atende as exigências da legislação;
- b) o estabelecimento realizou a análise de perigos e os identificou;
- c) a análise de perigo identifica as medidas preventivas que serão aplicadas;
- d) a análise de perigo dispõe de um diagrama de fluxo que descreve as etapas de elaboração do produto;
- e) a análise de perigo identifica a sua provável utilização ou os consumidores do produto final;
- f) o resultado da análise de perigo revela que existe(m) perigo(s) com risco significativo que justifique(m) Ponto Críticos de Controles - PCC(s);
- g) o estabelecimento tem um plano descrito para cada um de seus produtos;
- h) o estabelecimento realizou a validação do Programa APPCC visando determinar se o mesmo atende os objetivos propostos;
- i) o estabelecimento dispõe de resultados subseqüentes que justifiquem a adequação das medidas corretivas visando atingir o controle do PCC após a ocorrência de desvios;
- j) o estabelecimento dispõe de embasamento confiável para as decisões adotadas durante a análise de perigo e seus limites críticos;
- k) o estabelecimento possui documentos de referência que embasem a escolha do PCC;
- l) foi identificado PCC visando prevenir, eliminar ou reduzir o perigo a níveis aceitáveis;
- m) o estabelecimento dispõe de embasamento que justifique a freqüência de monitoramento e verificação prevista no plano APPCC;

II - Na análise de Monitoramento deve ser verificado se:

- a) o plano APPCC lista os procedimentos de monitoramento e a freqüência que será usada para monitorar cada PCC visando assegurar a sua conformidade com limites críticos;
- b) os procedimentos de monitoramento estão sendo executados na forma e freqüência previstas no plano APPCC;

III – Na análise da Verificação deve ser verificado se:

- a) o plano APPCC prevê procedimentos e freqüências para observações diretas das atividades de monitoramento e ações corretivas;
- b) o plano APPCC lista os procedimentos e freqüências para revisão dos registros gerados e os aplica conforme previsto;
- c) o plano APPCC lista os procedimentos de amostragem como atividade de verificação;
- d) as informações geradas pela observação direta (“in loco”) são realizadas de acordo com o previsto no Plano APPCC;
- e) A verificação está sendo realizada conforme descrito no plano.

IV - Na análise da Manutenção dos Registros e Documentos deve ser verificado se:

- a) o plano APPCC prevê um sistema de manutenção dos registros que documentam o monitoramento dos PCCs;
- b) os registros contemplam os valores e observações atualizadas obtidas durante o monitoramento;

- c) as decisões adotadas pelo estabelecimento são compatíveis com os documentos de embasamento;
- d) os registros documentam o monitoramento dos PCCs e seus limites críticos ;
- e) os registros incluem o horário, temperaturas ou outros valores quantificáveis, nome do produto, lote e data que foram realizados;
- f) os procedimentos e resultados da verificação estão documentados;
- g) há registro de data e horário em que a verificação foi realizada;
- h) os registros são mantidos atendendo aos prazos pré-estabelecidos para cada tipo de produto;

V- Na análise das ações corretivas deve ser verificado se:

- a) o estabelecimento identifica e elimina a causa do desvio;
- b) a ação corretiva assegura que o PCC está sob controle;
- c) foram implantadas medidas preventivas para evitar a repetição do desvio;
- d) as ações corretivas asseguram que nenhum produto com risco à saúde pública ou alteração chegue ao consumidor, em consequência de desvios do processo;
- e) o estabelecimento separa todo os produtos com desvios de processo;
- f) o estabelecimento, antes de liberar os produtos com desvios de processo ao consumo, revisa os produtos implicados;
- g) o Plano APPCC foi reavaliado para incorporação do controle de novos desvios ou outro perigo imprevisto;
- h) o estabelecimento possui embasamento para a tomada de decisões durante a reavaliação;

15 - TESTES MICROBIOLÓGICOS

A inspeção deve verificar a existência de programa descrito que contemple todas as análises necessárias para abranger água, produtos e matéria prima atendendo a legislação vigente nacional e/ou internacional, esta última no caso de estabelecimentos exportadores.

O programa deve descrever os padrões de aceitação, a amostragem realizada, as frequências de coletas, ações corretivas mediante desvios e ações preventivas no processo.

A inspeção oficial deve verificar a manutenção e arquivamento dos registros gerados pela empresa, bem como as tomadas de ações corretivas e preventivas e as frequências realizadas.

15.1. Durante a execução da verificação dos testes microbiológicos a Inspeção Federal deve observar se:

- a) o transporte das amostras foi realizado de forma adequada, e conseqüente viabilidade para execução destas pelos laboratórios oficiais ou credenciados;
- b) os laudos emitidos pelos laboratórios de empresas, reconhecidos pelo DIPOA, contemplam a data de recebimento da amostra, hora de recebimento, data de execução da amostra, resultado da análise e assinatura do técnico responsável pelo laboratório;

- c) há o atendimento aos critérios microbiológicos estabelecidos para processo e produto conforme o mercado a ser atendido;
- d) em caso de violação, a empresa adotou como procedimento a revisão das medidas de autocontrole;
- e) as coletas de amostras, quando realizada pela empresa são feitas de forma adequada;

16 – CERTIFICAÇÃO DOS PRODUTOS DESTINADOS À EXPORTAÇÃO E RASTREABILIDADE

Os produtos destinados ao mercado interno ou países que não declaram suas exigências específicas devem atender aos requisitos previstos na legislação nacional, bem como estarem respaldados pelos autocontroles da empresa.

As exigências de cada país estão contidas no respectivo certificado sanitário. O veterinário Oficial antes de emitir o certificado sanitário deve ler este documento e conferir os respaldos. Se necessário, o SIF local deve exigir garantias adicionais.

Os estabelecimentos devem apresentar um programa de rastreabilidade, contemplado controle da origem dos ovos, data da postura, informações sobre avaliação da qualidade sanitária na recepção do produto, informação dos programas sanitários aplicados nos lotes, bem como manejo para ser correlacionado ao produto final, garantindo respaldo para investigações futuras que se fizerem necessárias para comprovação da qualidade sanitária do produto.

Deve estar descrito nesse programa o sistema de recall a ser utilizado pelo estabelecimento contemplando ações corretivas e preventivas a serem utilizadas em casos de detecção de não conformidades nos produtos verificadas após sua expedição.

16.1. Durante a execução da verificação do controle de embasamento de certificação e rastreabilidade, a Inspeção Federal deve observar se:

- a) há a correta identificação do produto na sua recepção;
- b) há o correto registro de todos os dados previstos no plano de rastreabilidade;
- c) há a comprovação de controles desenvolvidos nas granjas e repassados ao SIF;
- d) há o atendimento a programas específicos oficiais ou privados obrigatórios para o destino em questão (por exemplo: PNCR, etc...);
- e) há a revisão e conformidade dos programas de autocontroles relativos aos produtos a serem certificados;
- f) os estabelecimentos exportadores comunicam ao SIF com antecedência, conforme a Instrução Normativa nº 33, os carregamentos de produtos a serem efetuados;
- g) os estabelecimentos exportadores realizam a verificação dos registros de seus autocontroles referentes aos produtos carregados de forma prévia ao embarque, e se existem documentos datados e assinados que comprovam essa verificação;
- h) os veículos apresentados para carregamento apresentam estrutura e condições higiênicas adequadas;
- i) os produtos apresentados para carregamento foram rotulados e tiveram as demais exigências atendidas (selos lacres, marcas de identificação, análises

microbiológicas, físico químicas, temperaturas, integridade da embalagem, etc) conforme os mercados de destino bem como a correta identificação da rotulagem para garantir a rastreabilidade;

j) os procedimentos de recall realizados estão documentados e realizados conforme previsto no programa descrito;

@

Judi Maria da Nóbrega
Coordenadora Geral de Inspeção