ANEXO ÚNICO POP SIM 05 VERSÃO 01

POP SIM 05/2026

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRÃO SOBRE PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

Versão 01

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 Peritiba. Este POP também descreve 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 Peritiba 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
b. 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 - CRONOGRAMA DE VERIFICAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

Ano de execução: _____

Data elaboração / revisão: _____

I. Identificação do estabelecimento
Razão Social:
Nº de registro no SIM-POA:
II. 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												

III. Assinatura e carimbo do fiscal do SIM-POA:

ANEXO II– RELATÓRIO DE VERIFICAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE

Verificação nº _____ ( )Documental ( ) *in loco* Data ____/____/____

I. Identificação do Estabelecimento		
Nº SIM-POA:		
Razão Social:		
Pessoas contatadas:		
II. 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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
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 do estabelecimento	
15	**PAC 15 – Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – APPCC**	**Avaliação (C, NC, NA)**
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 do estabelecimento	

III. Descrição das não conformidades e ações fiscais adotadas, quando necessárias

IV. Data, identificação e assinatura do fiscal do SIM-POA