



GOVERNO DO ESTADO DO CEARÁ

PORTARIA ADAGRI Nº 963/2016

Estabelece as diretrizes para verificação pelo Serviço de Inspeção Estadual, dos Programas de Autocontrole implantados em estabelecimentos de produtos de origem animal registrados no Serviço de Inspeção Estadual -SIE ADAGRI, e dá outras providências.

O PRESIDENTE DA AGÊNCIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA DO ESTADO DO CEARÁ (ADAGRI), no uso das atribuições que lhes são conferidas pela Lei nº13.496, de 02 de julho de 2004, alterada pela Lei nº14.481, de 08 de outubro de 2009, CONSIDERANDO o disposto na Lei Estadual nº11.988, de 10 de julho de 1992, que cria o Serviço de Inspeção Estadual do Ceará, regulamentada pelo Decreto Estadual de nº22.291 de 03 de dezembro de 1992; CONSIDERANDO os casos de omissão ou de defasagem da legislação estadual no que concerne a obrigatoriedade da implantação e execução dos programas de autocontrole, por parte dos estabelecimentos de produtos de origem animal com registro no Serviço de Inspeção Estadual do Ceará; CONSIDERANDO a Portaria Nº 368, de 04 de setembro de 1997 do MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO (MAPA), e tendo em vista o Decreto nº30.691, de 29 de março de 1952, e suas alterações, que regulamenta a Lei nº1.283, de 18 de dezembro de 1950, que dispõe sobre a inspeção industrial e sanitária dos produtos de origem animal; CONSIDERANDO a Resolução RDC/ANVISA nº 275, de 21 de outubro de 2002; CONSIDERANDO a Portaria ADAGRI Nº 962/2016, de 28 de novembro de 2016.

RESOLVE:

Art. 1º. Estabelecer as diretrizes para verificação pelo Serviço de Inspeção Oficial, dos Programas de Autocontrole implantados em estabelecimentos de produtos de origem animal registrados no Serviço de Inspeção Estadual do Ceará.

Art. 2º. Os procedimentos adotados pela Inspeção Oficial para verificar a implantação e manutenção dos Programas de Autocontrole serão chamados de Elementos de Inspeção, e fundamentam-se na inspeção do processo, na revisão dos registros de monitoramento dos programas de autocontrole da indústria e registro em Lista de Verificação (ANEXO I), onde deverá ser observado:

1- DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS

- I – se o forro ou teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e se há a necessidade de reparos;
- II- a presença de sujidades nas instalações e equipamentos, formação de condensação, neve e gelo;
- III- a correta vedação de portas, janelas e etc, o escoamento de água, dentre outros aspectos que podem representar prejuízo às condições higiênico-sanitárias da produção;
- IV- se as seções que manipulem, processem ou estoquem produtos comestíveis são isoladas das salas e compartimentos que manipulem, processem ou estoquem produtos não comestíveis; se as seções de manipulação de matérias-primas ou produtos acabados em diferentes fases de produção são isoladas uma das outras para prevenir ou reduzir contaminações adicionais;
- V- se os equipamentos 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;
- VI- se os equipamentos necessitam de reparo ou apresentam eventuais desgastes naturais que comprometam a eficiência da limpeza, as condições do acabamento e natureza das soldas, os materiais constituintes dos mesmos e a transferência de resíduos e odores aos produtos;
- VII- se os equipamentos e utensílios usados no armazenamento de produtos não comestíveis são instalados e operados de forma que não propiciem qualquer risco de contaminação aos produtos comestíveis e identificados, como de uso exclusivo, para essa finalidade.

2- DOS VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRA SANITÁRIA

- I- se vestiários, sanitários e barreiras sanitárias comunicam-se diretamente com as seções de produtos comestíveis;
- II- se as referidas instalações são em número suficiente e de dimensões compatíveis com as necessidades;
- III- se os vestiários, sanitários e barreiras sanitárias foram projetados e construídos de forma que permitam uma boa manutenção das condições higiênico-sanitárias destas instalações;
- IV- se as barreiras sanitárias dispõem de equipamentos, água límpida e sabão líquido, indispensáveis a realização de uma boa higiene pessoal e se esta prática está sendo exercitada eficientemente;
- V- se o estabelecimento disponibiliza pessoas que efetuam registro de controle da manutenção de higiene do ambiente e do pessoal;
- VI- se os cuidados referentes a troca de uniformes nos vestiários em geral e na “área restrita” estão sendo fielmente atendidos;
- VII- se os uniformes estão sendo trocados na frequência necessária, lavados na indústria e, em caso contrário, se há contrato adequado a atividade.

3-DA ILUMINAÇÃO

- I- a existência de iluminação em intensidade suficiente nas diferentes áreas de trabalho;
- II- a distribuição e disposição das luminárias de forma a propiciar a manutenção uniforme da luminosidade requerida;
- III- a existência de protetores de luminárias.

4-DA VENTILAÇÃO

- I- se há controle da condensação em situações que esta deve ser controlada, através da limpeza e sanitização das superfícies onde esta se forma (lados interno e externo de “chutes” de aço inoxidável, forros de locais onde são mantidos cozinhadores e forro da área onde estão instalados tanques de resfriamento de frangos, lado externo de tanque de aço inoxidável, usado no resfriamento com gelo);
- II- condensação de forro e paredes de áreas de processamento que não são regularmente limpas e

sanitizadas, de acordo com o estabelecido no PPHO (o surgimento de condições sanitárias inadequadas, leva à alteração do produto);

III- condensação no forro de câmaras de resfriamento de carcaças;

IV- condensação das superfícies de unidade de refrigeração que não foram limpas e sanitizadas e gotejam no produto exposto;

V- condensação de parede e forro de áreas de expedição e/ou estocagem que gotejam em caixas de carne desossada, danificando a embalagem;

VI- se existe ventilação para evitar o calor excessivo;

VII- se a corrente de ar flui de uma zona suja para uma zona limpa.

5-DA ÁGUA DE ABASTECIMENTO

I- avaliação das condições gerais das caixas d'água do estabelecimento;

II- avaliação da rede de alimentação e distribuição de água, quanto à identificação dos pontos de coleta e bloqueio das linhas de distribuição;

III- avaliação dos registros do tratamento da água;

IV- avaliação dos resultados de análise laboratorial de controle de rotina;

V- atendimento à frequência das análises de rotina previstas.

6-DO CONTROLE DE RESÍDUOS E EFLUENTES

I- se os recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento são todos de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e constantemente higienizados;

II- se o sistema de recolhimento de águas residuais é capaz de drenar todo o volume produzido;

III- se o sistema de recolhimento de águas residuais não entra em contato com água de abastecimento;

IV- se o sistema de recolhimento de águas residuais não entra em contato com equipamentos e utensílios;

V- se as instalações foram projetadas de forma a facilitar o recolhimento das águas residuais;

VI- se existe dispositivo que previna eventuais refluxos de águas residuais que possam contaminar a rede de abastecimento;

VII- se existe área adequada para estocagem dos resíduos;

VIII- processo de tratamento e destino dos efluentes.

7- DO CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS E VETORES

I- se o ambiente externo apresenta condições favoráveis ao abrigo ou proliferação de pragas e vetores;

II- se o ambiente interno apresenta sinais indicativos da presença de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença, como fezes, ninhos e outros;

III- revisão das armadilhas e iscas internas e externas;

IV- se existem barreiras (tela, portas, janelas e aberturas em geral)

V- revisão dos registros do estabelecimento.

8- DA LIMPEZA E SANITIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS

I- se o estabelecimento executa os procedimentos de limpeza e sanitização previstos no PPHO;

II- se são eliminados todos os resíduos de produtos e sujidades dos equipamentos e utensílios no estabelecimento;

III- se todos os produtos de limpeza e desinfecção tem seu uso aprovado pelos órgãos competentes e são identificados e guardados em local adequado, fora das áreas de manipulação de alimentos.

9- DA HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE DOS EMPREGADOS

- I- se 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;
- II- se os hábitos higiênicos, como a lavagem e desinfecção de mãos e antebraços à entrada das seções, a higiene corporal e outros, estão sendo praticados, sistematicamente pelos funcionários;
- III- se os funcionários trabalham uniformizados, protegidos, calçados adequadamente e com os cabelos cobertos;
- IV- se os uniformes e acessórios usados pelos funcionários mostram limpeza necessária e irrepreensível e se são trocados e identificados nos períodos previstos e restritos às atividades e áreas previstas;
- V- se há pessoas portadoras de ferimentos manipulando alimentos, ou superfícies em contato com alimentos;
- VI- se todos os funcionários que trabalham no interior da indústria são portadores de atestado de saúde atualizado para o exercício de manipulação de alimentos.
- VII- se os funcionários recebem treinamento e/ou capacitação com ênfase em programas de Boas Práticas de fabricação, com comprovação através de certificado ou folha de frequência;
- VIII- se a capacitação dos funcionários é realizada com frequência anual e com assiduidade de todos os colaboradores que manipulam alimentos.

10- DOS PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS INSTALAÇÕES

- I- a limpeza e utilização dos equipamentos, utensílios e instrumentos de trabalho durante as operações nas diversas seções do estabelecimento;
- II- cada etapa do processo visando 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;
- III- 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;
- IV- a correta separação e identificação de produtos comestíveis e não comestíveis.
- V- as condições da matéria-prima quanto a sua origem, sanidade, rastreabilidade, temperatura e outros controles (maturação e pH), bem como o fluxo contínuo da produção de forma a prevenir acúmulos indesejáveis de produtos que possam promover alterações nos mesmos.

11- DA MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS

- I- se o estabelecimento dispõe de procedimentos operacionais especificando os critérios utilizados para a seleção e recebimento da matéria-prima, embalagens e ingredientes, e, quando aplicável, o tempo de quarentena necessário. Esses procedimentos devem prever o destino dado às matérias-primas, embalagens e ingredientes reprovados no controle efetuado;
- II- se a recepção e armazenagem de matérias-primas, embalagens e ingredientes estão conformes com os padrões e parâmetros de inocuidade e qualidade dos mesmos;
- III- se 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;
- IV- se 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;
- V- se as matérias-primas e produtos recebidos estão devidamente identificados;

VI- se 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;

VII- se as embalagens primárias e secundárias estão armazenadas em local separado dos demais depósitos, mantidas dentro das embalagens originais, protegidas de contaminações ambientais, além de serem previamente autorizadas para o uso a que se destinam, inócuas e sem perigo de alterar as características originais do produto;

VIII- se os ingredientes são armazenados em local separado, mantidos em condições higiênicas, se a embalagem original que acondiciona os mesmos os acompanha até o ambiente de preparação do produto, e se são preparados previamente, o suficiente em porções para cada uso;

IX- se o suprimento de embalagens secundárias para o setor respectivo é feito ordenadamente e na quantidade necessária, suficiente e compatível com o fluxo de produção.

12- DO CONTROLE DE TEMPERATURAS

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

II- se 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;

III- se os instrumentos e dispositivos de controle de temperaturas são sistematicamente aferidos e calibrados e se há registros comprobatórios dessas operações;

IV- se há registros contínuos, à medida do possível e progressivos dos controles de temperaturas;

V- se há compatibilidade entre os controles de temperatura realizados pelos estabelecimentos, com os realizados pelo Serviço de Inspeção Oficial;

VI- se para as não conformidades observadas pelo estabelecimento foram adotadas as medidas corretivas pertinentes, as preventivas que se impõem e se as mesmas têm consistência técnico-científica.

13- DA CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO

I- se há um programa escrito de aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos funcionando perfeitamente;

II- se o estabelecimento dispõe de registros de acompanhamento regular da aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos e estão disponíveis para a verificação oficial;

III- a aferição é desenvolvida dentro nas atividades de rotina do estabelecimento, onde os instrumentos de controle do processo (ex. termômetros) são aferidos em espaço de tempo pré-determinado e baseado em padrão estabelecido;

IV- se as atividades de calibração estão sendo realizadas em instituições especializadas, credenciadas oficialmente e providas das devidas certificações.

14- DA ANÁLISE LABORATORIAL E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS (RECALL)

I- se os procedimentos permitem efetivo recolhimento e apropriado destino final de lote de alimentos expostos à comercialização com suspeita ou constatação de causar dano à saúde;

II- se no caso de devolução de produtos, estes são colocados em setores separados e destinados à finalidade, até que se estabeleça seu destino;

III- se o programa de recolhimento de produtos é documentado na forma de procedimentos operacionais, estabelecendo-se as situações de adoção do programa, os procedimentos seguidos para o rápido e efetivo recolhimento do produto, a forma de segregação dos produtos recolhidos e seu destino final, além dos responsáveis pela atividade.

IV- se no estabelecimento é feito o controle de qualidade da matéria-prima e produto acabado

através de análises laboratoriais de rotina, com registro e frequência de realização das mesmas;
V- se é feito o controle de qualidade do produto final através de envio de amostras do produto acabado para avaliação dos parâmetros microbiológicos e físico-químicos em laboratórios terceirizados.

Art.3º Durante a inspeção do processo, no caso de inconformidade quanto ao atendimento aos elementos de inspeção dispostos no art. 2º desta Portaria, o estabelecimento deverá ser notificado para apresentar as devidas correções e estará sujeito as sanções previstas na legislação, podendo ser punido alternativa ou cumulativamente com as seguintes penalidades: multa; apreensão de produtos, suspensão de fabricação de produto, interdição parcial ou total do estabelecimento.

Parágrafo Único: Caso a inconformidade encontrada quanto ao atendimento aos elementos de inspeção interfira diretamente na inocuidade do produto, implicará na interdição temporária do estabelecimento, devendo o mesmo ser desinterditado logo que seja comprovada a regularização da situação junto ao Serviço de Inspeção Estadual.

Art. 4º O descumprimento do disposto nesta Portaria constitui infração sujeita às sanções previstas na legislação, sem prejuízo das sanções civil e penal cabíveis.

Art.5º. Reserva-se ao SIE/ADAGRI o direito de proceder a qualquer momento as alterações que julgar necessárias, em obediência às normas legais.

Art.6º. As dúvidas, divergências e casos omissos serão sanados junto ao setor competente pela fiscalização.

Art.7º. Revogam-se as disposições em contrário.

Art.8º. Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

AGÊNCIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA DO ESTADO DO CEARÁ, em Fortaleza, 28 de novembro de 2016.

Francisco Augusto de Souza Júnior
PRESIDENTE

ANEXO I

LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

IDENTIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO	
Razão Social:	
CNPJ:	
Registro no Serv. de Inspeção Oficial (identificar):	
Endereço:	
Município:	
Coordenadas:	
Responsável Técnico:	CRMV:
Telefone:	e-mail:
Funcionamento (dias e horários):	
Categoria:	

Utilizar a seguinte legenda:

- C= Conforme
- NC = Não Conforme
- I - Inexistente
- NA = Não se Aplica
- NO = Não Observado

As linhas em branco abaixo de cada item poderão ser utilizadas para tecer observações complementares sobre tais quesitos ou especificações.

1- INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS INDUSTRIAIS	C	NC	I	NA	NO
--------------------------------------------------	----------	-----------	----------	-----------	-----------

1.1. O forro ou teto, paredes e piso são de material durável, impermeável e de fácil higienização e em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, buracos e outros defeitos)?					
1.2. Instalações e equipamentos em adequado estado de manutenção e higienização?					
1.3. As portas e janelas são de material adequado, com superfície lisa e de fácil higienização e são protegidas com barreiras visando evitar o acesso de insetos, roedores e outras pragas (telas milimétricas ou outro sistema)?					
1.4. O processamento, a manipulação e o armazenamento de produtos comestíveis e não comestíveis são feitos separadamente?					
1.5. Os equipamentos e utensílios usados no processamento e manipulação de produtos comestíveis ou ingredientes foram fabricados com materiais que facilitam a limpeza?					
1.6. A quantidade de equipamentos e utensílios atendem a necessidade do estabelecimento?					
1.7. Os utensílios são armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação?					
1.8. Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva?					
1.9. As instalações são livres de objetos em desuso ou estranhos à finalidade proposta ao ambiente?					
1.10. Os equipamentos são desmontados na frequência prevista no PPHO?					
2. VESTIÁRIOS, SANITÁRIOS E BARREIRAS SANITÁRIAS	C	NC	I	NA	NO
2.1. Os vestiários e sanitários são separados por sexo?					
2.2. Os vestiários e sanitários não tem comunicação direta com áreas de trabalho e de refeições?					
2.3. Os sanitários são em proporções suficientes para o número de funcionários (sanitários 1/15 funcionários)?					
2.4. Os chuveiros são em número adequado (1/10 funcionários)?					
2.5. Instalações sanitárias com pia para higienização de mãos com fechamento sem contato manual, dotados de sabonete líquido inodoro, toalhas de papel ou secador para as mãos e papel higiênico?					
2.6. Presença de cartazes com orientações sobre procedimentos para lavagem das mãos?					
2.7. Presença de lixeiras com tampas com acionamento não manual?					
2.8. Vaso sanitário com tampa?					
2.9. Vestiários com área compatível e armários individuais para					

todos os funcionários?					
2.10. Iluminação e ventilação adequadas?					
2.11. Apresentam-se organizados e em bom estado de conservação/manutenção?					
2.12. Barreira sanitária existente / delimitada?					
2.13. Instalada no local de entrada (de modo a obrigar a passagem por ele)?					
2.14. Lavador de botas provido de desinfetante, escova e saída de água?					
2.15. Barreira sanitária provida de pia para higienização de mãos com fechamento sem contato manual, dotados de sabonete líquido inodoro, toalhas de papel ou secador para as mãos e papel higiênico?					
2.16. Dimensões suficientes para o número de funcionários?					
2.17. Presença de cartazes com orientações?					
3. ILUMINAÇÃO	C	NC	I	NA	NO
3.1. Iluminação natural ou artificial adequada, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos?					
3.2. Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação?					
3.3. Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos?					
4- VENTILAÇÃO	C	NC	I	NA	NO
4.1. Ventilação e circulação de ar capaz de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção?					
4.2. Ventilação artificial por equipamentos higienizados e com manutenção adequada?					
4.3. A corrente de ar flui de uma zona suja para uma zona limpa?					
5. ÁGUA DE ABASTECIMENTO	C	NC	I	NA	NO
5.1. Sistema de abastecimento de água ligado à rede pública ou com potabilidade atestada por laudo oficial (validade 6 meses)?					
5.2. Reservatório de água em bom estado de conservação, revestido e dotado de tampa?					
5.3. Capacidade suficiente para suprir as necessidades diárias do estabelecimento?					

5.4.Boas condições de limpeza?					
5.5.Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água ou empresa terceirizada?					
5.6.Execução de limpeza periódica (6 meses), com registro da realização?					
5.7.Disponibilidade de reagentes e equipamentos para a análise de potabilidade da água realizada no estabelecimento?					
6. CONTROLE DE RESÍDUOS E EFLUENTES					
	C	NC	I	NA	NO
6.1.Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento com acionamento não manual, devidamente identificados, tampados e higienizados					
6.2.Outros resíduos (sólidos e gasosos) adequadamente tratados e lançados sem causar incômodo à vizinhança e ao meio ambiente?					
6.3.Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando contaminação?					
6.4. Existência de área adequada para estocagem de resíduos?					
6.5. O sistema de escoamento das águas residuais é satisfatório ?					
6.6.O sistema de tubulação conduz as águas residuais ao destino correto?					
6.7.O sistema de tubulação é instalado de maneira a evitar o refluxo de águas e gases?					
6.8.Possui Estação de Tratamento de Efluentes?					
6.9. Licença ambiental					
7. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS E VETORES					
	C	NC	I	NA	NO
7.1. O estabelecimento possui programa de controle de pragas?					
7.2. Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso ou a proliferação de pragas?					
7.3.Ausência de pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença, como fezes, ninhos?					
7.4.Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada?					
7.5.Ausência de outros animais no interior e exterior da área de abate?					
8. LIMPEZA E SANITIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS					
	C	NC	I	NA	NO

8.1. Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado					
8.2. Frequência de higienização adequada					
8.3. Existência de registro de higienização					
8.4. Utilização de água quente, detergentes e desinfetantes registrados?					
8.5. Local apropriado para limpeza e desinfecção de equipamentos e utensílios, dotado de água quente e isolado das áreas de processamento?					
8.6. Inexistência de resíduos de produtos ou equipamentos contaminados no estabelecimento?					
8.7. Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado?					
8.8. Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação?					
8.9. Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação?					
8.10. Se há contaminação direta ou outro tipo de alteração de produtos, o estabelecimento implementa ações corretivas que restaurem as condições sanitárias, previnam novas ocorrências, e apliquem o destino apropriado ao produto?					
8.11. As ações corretivas incluem a reavaliação e modificação do PPHO de forma a melhorar a execução dos procedimentos quando necessário?					
8.12. O estabelecimento mantém registros suficientes, assinados e datados, documentando a execução dos procedimentos previstos no PPHO?					
8.13. Há funcionário responsável pela implementação e monitoramento dos procedimentos previstos no PPHO? Os registros são assinados e datados por esse funcionário?					
9. HIGIENE, HÁBITOS HIGIÊNICOS E SAÚDE DOS EMPREGADOS	C	NC	I	NA	NO
9.1. Os operários que manipulam produtos entram em contato com superfícies em que se preparam alimentos e embalagens, praticam rotineira e adequadamente hábitos de higiene?					
9.2. Utilização de EPI (bota, gorro, capacete e avental) em cor clara e em bom estado de conservação?					
9.3. Utilização de uniforme de cor clara, adequado a atividade e exclusivo para a área de produção?					
9.4. Uniformes limpos e em bom estado de conservação?					
9.5. Atestado de Saúde Ocupacional (ASO)?					
9.6. Asseio pessoal adequado: sem barba, cabelos protegidos, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (dedos, pulso e					

pescoço)?					
9.7. Ausência de infecções cutâneas, feridas e sintomas de infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares?					
9.8. Existência de Programa de Capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação de alimentos?					
9.9.Registro dessas capacitações?					
10. PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS DAS OPERAÇÕES	C	NC	I	NA	NO
10.1.Todas as superfícies que têm contato direto com os produtos como, equipamentos, utensílios ou instrumentos de trabalho (facas, ganchos e outros) são limpas e sanitizadas com a frequência necessária para evitar condições anti-higiênicas ou a alteração dos produtos?					
10.2.Equipamentos, utensílios e dispositivos acessórios (como torneiras, esterilizadores, válvulas de vapor, mangueiras e outros), que não entram em contato direto com os produtos, são limpos e mantidos em condições higiênicas?					
10.3.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?					
10.4. O estabelecimento dispõe de documentos que confirmam a adequação dos produtos químicos usados no ambiente de processamento de alimentos?					
10.5.Os alimentos são armazenados separados por tipo ou grupo, de forma adequada?					
10.6.Os produtos, logo após sua obtenção, recebem embalagem primária previamente a secundária?					
10.7. A embalagem secundária é realizada em ambiente separado e com temperatura controlada?					
10.8. Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de produtos?					
10.9. Controle de circulação e acesso pessoal?					
10.10. A permanência de produtos na expedição observa o tempo estrito necessário as operações de revisão de suas condições higiênico-sanitárias, bem como do atendimento dos requisitos de identificação e certificação exigidos?					
10.11. Os veículos de transporte e contentores de produtos estão limpos, higienizados, com equipamentos de frio e de controle da temperatura em funcionamento, se for o caso, e sem o perigo de produtos de naturezas distintas (resfriados, congelados, conservas, produtos de salsicharia e outros)?					

11. MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS	C	NC	I	NA	NO
11.1. As matérias primas contidas nos veículos de transporte são acompanhadas do respectivo certificado sanitário, em que esteja preenchido todos os detalhes pertinentes à sua correta identificação, inclusive as suas eventuais habilitações?					
11.2. Existência de planilha de controle de recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros)?					
11.3. Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado?					
11.4. As matérias-primas apresentam as embalagens íntegras e, se rompidas, ainda estão protegidas por película plástica?					
11.5. 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?					
11.6. Os produtos armazenados em mesmo ambiente apresentam compatibilidade e estão separados por habilitação?					
11.7. Os ingredientes são 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?					
11.8. Os ingredientes são armazenados em local separado e mantido em condições higiênicas?					
11.9. Na ocorrência de desvios quanto ao emprego de ingredientes, estão sendo tomadas todas as medidas corretivas e preventivas cabíveis que evitem sua recorrência?					
11.10. A embalagem original que acondiciona o ingrediente o acompanha até o ambiente de preparação do produto?					
11.11. Rótulos da matéria-prima e ingredientes da matéria-prima atendem à legislação?					
11.12. Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade?					
12. CONTROLE DE TEMPERATURAS	C	NC	I	NA	NO
12.1. O estabelecimento está realizando, com eficiência e regularidade, todos os controles de temperaturas, atendendo aos parâmetros propostos?					
12.2. Em casos de oscilações indesejáveis ou não conformidades de temperatura são aplicadas medidas corretivas e preventivas de novos desvios?					
12.3. Existência de planilha de registro de temperatura para ambientes com controle térmico?					

13. CALIBRAÇÃO E AFERIÇÃO DE INSTRUMENTOS DE CONTROLE DE PROCESSO	C	NC	I	NA	NO
13.1. Há certificados que comprovem a calibração de instrumentos de controle do processo em instituições especializadas?					
13.2. O estabelecimento dispõe de registros de acompanhamento regular da aferição e calibração dos instrumentos de controle dos processos?					
13.3. A aferição é desenvolvida dentro nas atividades de rotina do estabelecimento em espaço de tempo pré-determinado e baseado em padrão estabelecido?					
14. ANÁLISE LABORATORIAL E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS (RECALL)	C	NC	I	NA	NO
14.1. É feito o controle de qualidade da matéria-prima e produto acabado através de análises laboratoriais de rotina, com registro e frequência de realização das mesmas?					
14.2. É feito o controle de qualidade do produto final através de envio de amostras do produto acabado para avaliação dos parâmetros microbiológicos e físico-químicos em laboratórios terceirizados?					
14.3. No caso de devolução de produtos, estes são colocados em setores separados e destinados à finalidade, até que se estabeleça seu destino?					
14.4. Os procedimentos permitem efetivo recolhimento e apropriado destino final de lote de alimentos expostos à comercialização com suspeita ou constatação de causar dano à saúde?					
14.5. O programa de recolhimento de produtos é documentado na forma de procedimentos operacionais?					

15- CONSIDERAÇÕES FINAIS

--

16- LOCAL E DATA:

--

Responsável pela fiscalização

Responsável pelo estabelecimento