

**SECRETARIA DA AGRICULTURA, AGRONEGÓCIO, TRABALHO E
DESENVOLVIMENTO.
SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL – SIM
INSTRUÇÃO NORMATIVA 01/2024.**

A RESPONSÁVEL PELO SERVIÇO DE INSPEÇÃO MUNICIPAL – SIM, no uso das atribuições, resolve:

Art. 1º Aprovar os PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE, os modelos de formulários, estabelece as frequências e as amostragens mínimas a serem utilizadas na inspeção e fiscalização, para verificação oficial dos autocontroles implantados pelos estabelecimentos de produtos de origem animal registrados junto ao SIM/POA de Itapetininga/SP, bem como o manual de procedimentos.

Art. 2º A verificação dos autocontroles será realizada por Fiscal do SIM/POA, com formação em Medicina Veterinária, ocupante do cargo definindo na Lei 6.238, de 1º de setembro de 2017.

Parágrafo Único. O fiscal do SIM/POA com formação em Medicina Veterinária nomeado em Portaria é responsável pela orientação das atividades desempenhadas pelos demais ocupantes dos cargos no SIM/POA.

Art. 3º A verificação dos programas de autocontrole se dará por meio da avaliação in loco ou documental.

§1º A frequência da verificação dos autocontroles nos estabelecimentos registrados sob inspeção instalada em caráter periódico será aplicada de acordo com o cálculo do Risco Estimado Associado ao estabelecimento.

§2º Todos os elementos contidos nos formulários devem ser verificados pelo Serviço de Inspeção Municipal, *in loco*, no mínimo uma vez por ano.

Art. 4º Os estabelecimentos devem ser notificados oficialmente das não conformidades constatadas por meio de uma via do formulário aplicado, sem prejuízo das ações fiscais e medidas cautelares adotadas de acordo com o previsto na legislação vigente.

Art. 5º Fica estabelecido o prazo de dez dias corridos para a apresentação do plano de ações corretivas e preventivas, pelo estabelecimento, frente as não conformidades notificadas.

§1º O plano de ação gerado pelo estabelecimento deve estar em consonância com o exigido pelo SIM/POA de Itapetininga.

§2º O Serviço de Inspeção Municipal avaliará o plano de ação gerado pelo estabelecimento e o seu cumprimento.

Art. 6º As atividades realizadas pelo Serviço de Inspeção Municipal de Produtos de origem Animal – SIM/POA, compreendem a inspeção tradicional e a verificação oficial dos autocontroles.

Art. 7º Quando abordada a verificação oficial do autocontrole, devem ser excluídos os procedimentos da inspeção tradicional, tais como:

- a) ante mortem e post mortem;
- b) coleta de amostras; os procedimentos de registro de estabelecimentos e produtos;
- c) verificação oficial de planos de ação;
- d) adoção de ações fiscais como auto de infração, interdição total ou parcial, apreensão ou condenação de produtos entre outros.

Parágrafo Único. Dessa forma, a inspeção é apenas voltada para verificação oficial dos autocontroles devendo ser equacionadas, a fim de manter o equilíbrio das ações de inspeção e fiscalização de produtos de origem animal.

Art. 8º Os estabelecimentos sob regime de inspeção periódica, passam a ter frequência mínima de verificação oficial dos autocontroles, seja in loco ou documental, igual à frequência mínima de fiscalização definida com base na Norma Interna nº 02 do MAPA/DIPOA/DAS, de 2015 (quinzenal, bimestral, semestral ou anual).

Art. 9º O SIM/POA é o responsável principal pelas ações de fiscalização, propriamente ditas, junto aos estabelecimentos registrados, as quais abrangem, mas não se limita, à verificação oficial dos autocontroles, por incluir diversas atividades da chamada “inspeção tradicional”.

Art. 10º A verificação oficial com base nos autocontroles é atividade inerente à fiscalização, sob competência do SIM/PO, e visa avaliar, principal e especificamente, a implementação dos programas de autocontrole por parte das empresas registradas.

Art. 11º O Serviço Oficial deve possuir acesso aos programas atualizados dos autocontroles aplicados pelo estabelecimento.

Art. 12º O plano ou roteiro de inspeção para verificação oficial dos elementos de controle consiste em um planejamento descrito que abrange as áreas de inspeção, pontos de coleta de água, os procedimentos sanitários operacionais, os pontos críticos de controle definidos ao APPCC e mapa com a identificação e localização das armadilhas de controle integrado de pragas.

Art. 13º O SIM/POA deverá implantar ou atualizar o plano ou roteiro de inspeção de forma a compatibilizar suas ações às diretrizes desta Instrução Manual.

Art. 14º A Área de Inspeção (AI) consiste em cada seção ou setor com seus equipamentos, instalações e utensílios incluindo forro, paredes, piso, drenos e outras estruturas eventualmente presentes, compreendendo também o espaço tridimensional onde os mesmos estão inseridos.

Art. 15º Os pontos de coleta de água consistem em todos os pontos de coleta identificamos pelo estabelecimento.

Art. 16º Os procedimentos sanitários operacionais são os procedimentos executados durante aquelas etapas de fabricação identificadas como críticas em relação possibilidade de contaminação cruzada do produto.

Art. 17º De uma forma abrangente a verificação oficial sobre o autocontrole consiste num conjunto de ações, procedimentos e análises realizadas pelo SIM/POA com a finalidade de verificar a efetividade dos autocontroles implantados pelo estabelecimento.

Art. 18º A verificação oficial se dá in loco ou de forma documental abrangendo os procedimentos executados e os registros gerados pelo monitoramento e verificação previstos nos autocontroles do estabelecimento além de outros documentos de suporte.

Art. 19º Na verificação oficial deverão ser considerados, entre outras as seguintes orientações em cada elemento de controle:

I - Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais e calibração):

a) - Avaliar as AIs, suas instalações, equipamentos e seus utensílios foram localizados, projetados e construídos de forma a permitir a fácil manutenção e higienização, e funcionam de acordo com o uso pretendido e de forma a minimizar a contaminação cruzada, e estão em condição sanitária de operação;

b) - Avaliar se as AIs dispõem de iluminação natural ou artificial com intensidade suficiente, de acordo com a natureza da operação, inclusive nos pontos de inspeção;

c) - Avaliar se as AIs dispõem de ventilação natural ou mecânica de forma a minimizar a contaminação por meio do ar, controlar a temperatura ambiente, a umidade e os odores que possam afetar os produtos de origem animal e impedir que o ar flua de áreas contaminadas para áreas limpas, bem como impeça a formação de condensação;

d) Avaliar se as AIs dispõem de sistema de recolhimento de águas residuais que facilite o recolhimento e capaz de drenar o volume produzido, bem como se é capaz de prevenir eventuais refluxos de água que possam contaminar a rede de abastecimento de água potável;

e) Avaliar se as AIs dispõem de instrumentos ou equipamentos calibrados ou aferidos, que funcionem de acordo com o uso pretendido e se estão devidamente identificados.

II - Abastecimento de água:

a) Avaliar se o estabelecimento dispõe de água potável em quantidade suficiente para o desenvolvimento de suas atividades, com instalações adequadas para seu armazenamento e distribuição;

b) Avaliar se o estabelecimento dispõe de pontos de coleta de água identificados e representativos do sistema de captação após o tratamento, reservatório e distribuição da água, e nos equipamentos que se fizerem necessários;

c) Avaliar se o vapor e o gelo que entram em contato direto ou indireto com os produtos de origem animal foram obtidos de forma a garantir sua inocuidade;

d) Mensurar o cloro residual livre e o pH dos pontos de coleta.

III - Controle integrado de pragas:

a) Avaliar se o controle ou o programa é eficaz e contínuo, de forma a evitar o acesso, a presença e a proliferação de pragas na área no complexo industrial;

b) Avaliar in loco as armadilhas, seu monitoramento, as barreiras físicas contra o acesso de pragas e o perímetro do estabelecimento.

IV - Higiene industrial e operacional:

a) Avaliar se os procedimentos de limpeza e sanitização garantem que as AIs sejam limpas e sanitizadas antes do início das operações (pré-operacional) e durante as operações (operacional), de acordo com a natureza do processo de fabricação;

b) A avaliação abrange a implementação, o monitoramento, a verificação e as ações corretivas;

c) A implementação traduz-se na execução dos procedimentos descritos no plano envolvendo a metodologia empregada e suas etapas, material utilizado, e tempo de contato, tipo e concentração dos agentes sanitizantes;

d) O monitoramento pré-operacional consiste em avaliar a eficácia da higienização antes do início das operações com o intuito de indicar se a AI está ou não em condições sanitárias;

e) O monitoramento operacional consiste em avaliar se a AI mantém ou não as condições sanitárias durante as operações e seus intervalos;

f) A verificação consiste em avaliar se o monitoramento ou se a implementação está sendo realizado da forma adequada conforme plano escrito;

Art. 19 - As ações corretivas devem ser avaliadas frente as não conformidades detectadas considerando:

I - As medidas corretivas devem identificar e eliminar a causa do desvio;

II - As medidas adotadas devem restabelecer as condições higiênico-sanitárias do produto;

III - As medidas preventivas adotadas devem evitar a recorrência de desvios;

IV - As medidas de controle adotadas devem garantir que nenhum produto possa causar danos à Saúde Pública, ou que esteja adulterado, fraudado ou falsificado, chegue ao consumo;

Art. 20 - Dentre os itens de higienização a serem avaliados, constam os seguintes:

I - Higienização dos reservatórios de água de abastecimento;

II - Avaliar se os manipuladores que entram em contato direto e indireto com os produtos de origem animal adotam práticas higiênicas e de asseio pessoal, e são submetidos a controle ou avaliação de saúde;

III - Avaliar se os manipuladores que entram em contato direto e indireto com os produtos de origem animal são treinados considerando as atividades que desempenham;

Art. 21 – Dentre os Procedimentos sanitários operacionais, deve-se avaliar os seguintes itens

I- Avaliar se os procedimentos sanitários operacionais foram mapeados considerando o processo produtivo;

II- Avaliar se os procedimentos sanitários operacionais estão sendo executados conforme previsto no programa escrito, de forma a evitar contaminação cruzada do produto.

Art. 21 – Com relação ao Controle da matéria-prima (inclusive aquelas destinadas ao aproveitamento condicional), ingrediente e material de embalagem, deve-se avaliar os seguintes itens:

I- Avaliar se há procedimentos especificando os critérios utilizados para a seleção, recebimento e armazenamento da matéria- prima, ingredientes e embalagens. Os procedimentos devem prever o destino a ser dado às matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado;

II- Neste elemento devem ser considerados como matéria-prima também os animais destinados ao abate e toda a documentação de suporte da produção primária;

III- Avaliar se há procedimentos quanto ao recebimento, identificação, armazenamento e controle do uso das matérias-primas destinadas ao aproveitamento condicional, quando aplicável;

IV- As embalagens utilizadas em produtos esterilizados devem ser avaliadas quando a resistência e selagem ou recravação.

Art. 22 – Com relação ao Controle de temperaturas, deve-se avaliar os seguintes itens:

I- Avaliar se há controle de temperatura de ambientes, equipamentos, operações e produtos/matérias-primas, de acordo com a natureza da operação;

II- Mensurar as temperaturas de ambientes, equipamentos, operações e de produtos/matérias-primas, conforme o caso;

III- Nos processos produtivos que envolvam cozimento deve ser avaliada a validação térmica correspondente e o cozimento propriamente dito no elemento de controle do APPCC quando este for considerado um PCC.

Art. 23 – Com relação a Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle, deve-se avaliar os seguintes itens:

I- Avaliar se há implantado o sistema de Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle, de acordo com a natureza da operação;

II- O APPCC pode ser verificado nas seguintes etapas:

a) Monitoramento – devem-se avaliar os procedimentos por observação direta do operador da empresa, responsável pelo monitoramento ou realizar a mensuração do limite crítico diretamente;

b) Verificação – devem-se avaliar os procedimentos por observação direta do operador da empresa, responsável pela verificação, ou realizar a mensuração do limite crítico diretamente.

Art. 24 - Com relação as ações corretiva/preventiva, devem-se avaliar os seguinte itens:

I - Se as medidas corretivas identificam e eliminam a causa do desvio;

II - Se as medidas adotadas restabelecem as condições higiênico-sanitárias do produto;

III - Se as medidas preventivas adotadas evitam a recorrência de desvios;

IV - Se as medidas de controle adotadas garantem que nenhum produto que possa causar danos à saúde pública, ou que esteja adulterado, fraudado ou falsificado, chegue ao consumo;

Art. 25 – No tocante as Análises laboratoriais, deve-se avaliar os seguintes itens:

I- Avaliar *in loco* o procedimento de coleta ou da realização da técnica analítica, conforme o caso, como nas análises de recepção do leite, coleta e execução do dripping test;

II- Avaliar se as análises de parâmetros físico-químicos e microbiológicos dos produtos e da água de abastecimento, incluindo água potável e gelo, são realizadas nas frequências previstas,

em laboratórios de autocontrole ou credenciados, conforme o caso, garantindo assim que alimentos estejam aptos para o consumo humano e cumpram as especificações aplicáveis aos produtos acabados conforme disposto na legislação vigente;

III- Avaliar as ações adotadas pela empresa frente a resultados não conformes.

Art. 26 – No tocante ao Controle de formulação de produtos e combate á fraude, deve-se avaliar os seguintes itens:

I- Avaliar se a formulação, processo de fabricação e o rótulo estão de acordo com registrado e se garantem a identidade, qualidade, segurança higiênico sanitária e tecnológica do produto de origem animal;

II- Na formulação deve-se observar se a composição do produto registrada corresponde ao constatado in loco. Verificar se os aditivos e ingredientes foram adicionados respeitando a concentração ou quantidade aprovadas. Verificar se a matéria-prima empregada corresponde realmente a declarada seja na sua natureza ou quantidade, como exemplo: a troca de espécies de pescado; o uso do CMS em quantidade acima do permitido ou em produtos em que seu uso é proibido; adição de soro de leite; adição de temperos seja por injeção ou tumbleamento;

III- No processo de fabricação deve-se observar se os parâmetros indicados no processo produtivo foram respeitados conforme a natureza do produto, como exemplo: se o produto for maturado verificar o tempo e condições de maturação; se for defumado verificar o método de defumação empregado; ou se o produto for salgado verificar o tempo de salga;

IV- Realizar as análises preconizadas para cada tipo de produto com o objetivo de avaliar a conformidade in loco de matérias-primas e produtos, como exemplo: dripping test; absorção em carcaça de aves; teste em recepção de leite cru refrigerado; histamina em pescado;

V- Verificar se o croqui do rótulo corresponde ao rótulo registrado.

Art. 26 – No tocante a rastreabilidade e recolhimento, devem ser analisados os seguintes itens:

I- Avaliar os procedimentos de rastreabilidade dos produtos de origem animal, bem como da matéria-prima e ingredientes que lhe deram origem, em todas as etapas da produção e distribuição;

II- A rastreabilidade pode ser avaliada a partir do produto final elaborado ate a sua matéria-prima ou a partir da matéria-prima utilizada até o produto elaborado;

III- A avaliação da rastreabilidade deve ainda compreender as etapas de segurança definidas e validadas pelo estabelecimento no sentido de resguardar seu processo produto do uso de matérias-primas não autorizadas ou habilitadas para determinado produto ou mercado;

IV- Avaliar se o estabelecimento dispõe de programa de recolhimento e, em caso de não conformidade detectada que motive o recolhimento, se a produção foi devidamente recolhida e se recebeu a destinação adequada.

Art. 27 – Com relação ao Bem-estar animal, devem ser analisados os seguintes itens:

I- Avaliar se os procedimentos adotados pelo estabelecimento de abate referente ao transporte, desembarque, lotação, descanso, condução, imobilização/contenção, insensibilização, sangria, escaldagem/esfola, adotados estão de acordo com a legislação vigente.

Art. 28 – No tocante a Identificação, remoção, segregação e destinação do Material Especificado de Risco – MER, deve-se observar os seguintes itens:

I- Avaliar se o estabelecimento que abatem ruminantes está atendendo ao solicitado atendendo todas as etapas;

II- Todos elementos de controle devem ser verificados pelo Serviço Oficial *in loco*, no mínimo uma vez dentro do período de um ano, conforme a frequência estabelecida;

III- As não conformidades identificadas durante os procedimentos de verificação oficial dos autocontroles serão registradas nos modelos de formulários constantes, devendo ser tratadas como notificação oficial ao estabelecimento;

IV- O registro das não conformidades no formulário não isenta o Serviço Oficial da adoção de outras ações fiscais ou administrativas, quando couberem;

V- Quando o Serviço Oficial constatar não conformidades em momento diferente da ocasião da verificação oficial estabelecida deverá aplicar as ações fiscais cabíveis;

VI- As não conformidades registradas devem ser respondidas de forma imediata ou mediata pelos estabelecimentos por meio de plano de ação e avaliadas pelo SIM/PO;

VII- O Plano de Ação deve ser protocolado no Serviço Oficial no prazo de até 10 (dez) corridos após a ciência, podendo ser por via digital, desde que devidamente assinada eletronicamente pelo representante legal do estabelecimento;

VIII- A avaliação pelo SIM/POA das medidas corretivas e preventivas adotadas pelos estabelecimentos quanto às não conformidades registradas (na visita *in loco*, na revisão documental dos registros das empresas ou no plano de ação) devem:

- a) As medidas adotadas devem atender as condições higiênico-sanitárias do produto;
- b) As medidas corretivas devem identificar e eliminar a causa do desvio;
- c) As medidas preventivas adotadas devem evitar a recorrência do desvio;
- d) As medidas de controle adotadas devem garantir que nenhum produto para consumo possa causar danos a Saúde Pública, ou que esteja adulterado, fraudado ou falsificado.

Art. 29 - Após a avaliação do plano de ação apresentado, o SIM/POA deverá acompanhar a execução do plano de ação.

Art. 30 - Esta Instrução Normativa entra em vigor 30 (trinta) dias após a data de sua publicação.

ANA LAURA PIRES ROLIM
MÉDICA VETERINÁRIA RESPONSÁVEL PELO SIM
CRMV-SP 22.555