

**UNIVERSIDADE DE CAXIAS DO SUL
CENTRO DE CIÊNCIAS DA VIDA
CURSO DE MEDICINA VETERINÁRIA**

DÉBORA RECHE PAVAN

**RELATÓRIO DE ESTÁGIO CURRICULAR OBRIGATÓRIO: INSPEÇÃO
SANITÁRIA DO MUNICÍPIO DE CAXIAS DO SUL – INSPEÇÃO DE PRODUTOS
DE ORIGEM ANIMAL**

CAXIAS DO SUL

2019

DÉBORA RECHE PAVAN

**RELATÓRIO DE ESTÁGIO CURRICULAR OBRIGATÓRIO: INSPEÇÃO
SANITÁRIA DO MUNICÍPIO DE CAXIAS DO SUL – INSPEÇÃO DE PRODUTOS
DE ORIGEM ANIMAL**

Relatório de Estágio curricular em inspeção de produtos de origem animal, apresentado como exigência para conclusão de curso em Medicina Veterinária pela Universidade de Caxias do Sul.

Orientador: Prof. Doutora Médica
Veterinária Michele da Silva Gonçalves.

CAXIAS DO SUL

2019

DÉBORA RECHE PAVAN

**RELATÓRIO DE ESTÁGIO CURRICULAR OBRIGATÓRIO: INSPEÇÃO
SANITÁRIA DO MUNICÍPIO DE CAXIAS DO SUL – INSPEÇÃO DE PRODUTOS
DE ORIGEM ANIMAL**

Relatório de Estágio curricular em inspeção de produtos de origem animal, apresentado como exigência para conclusão de curso em Medicina Veterinária pela Universidade de Caxias do Sul.

Orientador: Prof. Doutora Médica Veterinária Michele da Silva Gonçalves.

Supervisor: Daniela Jacobus

Aprovado em: ____/____/____

Banca Examinadora

Prof^a. Dra. Michelle da Silva Gonçalves

Prof^a. Dra. Marcele Souza Vilanova

Prof^a. Dra. Cátia Chilanti Pinheiro Barata

CAXIAS DO SUL

2019

Dedico este trabalho para meus pais, que sempre me apoiaram e não mediram esforços para a conclusão do curso de Medicina Veterinária. Aos meus professores, que foram essenciais para que eu chegasse até aqui. Ao meu namorado, Luís Gustavo, por nunca deixar de me apoiar e me incentivar nos momentos mais difíceis. As veterinárias do COPAS-POA, por transmitir todo conhecimento e atenção durante o período de estágio. A minha coordenadora, Michele Gonçalves, por sempre estar disponível durante esta etapa.

Agradeço também a minha dupla, desde o primeiro dia de faculdade, Vandressa Masetto, que dividiu comigo todas as etapas da graduação. A minha amiga Leticia, que sempre transmitiu mensagens de incentivo. Agradeço a toda minha família e as pessoas que viveram esta fase tão importante da minha vida, pois contribuíram para que eu concluísse a graduação.

RESUMO

O presente relatório tem por objetivo relatar as atividades realizadas no estágio curricular obrigatório, no período de 06 de março a 28 de maio de 2019, com supervisão da médica veterinária Daniela Jacobus, e orientação da professora Michele Gonçalves.

O relatório descreverá as atividades que foram desenvolvidas no Serviço de Inspeção Municipal de Caxias do Sul, como análises de rótulos, registros de produtos e procedimentos realizados durante as vistorias nos estabelecimentos.

As revisões bibliográficas sobre Boas Práticas de Fabricação (BPF), e as contaminações de alimentos por *Staphylococcus* e *Clostridium Perfringes*, são de grande importância à indústria de alimentos, sendo os principais pontos de problemas observados durante as vistorias.

O trabalho teve como objetivo relatar sobre a rotina do Serviço de Inspeção do Município de Caxias do Sul, observando problemas em relação à implantação das boas práticas de fabricação e problemas higiênico-sanitárias recorrentes. Com as vistorias realizadas durante o período de estágio curricular obrigatório, podemos perceber dificuldades relacionadas à higiene dos manipuladores, dificuldades de executar o manual de boas práticas e as planilhas de autocontrole dos estabelecimentos.

A inspeção sanitária é de extrema importância para os estabelecimentos que trabalham com alimentos, garantindo um produto de qualidade e livre de contaminantes, assegurando a saúde dos consumidores. Uma fiscalização eficiente garante um produto com procedência e qualidade. Além da rotina de vistorias, podemos observar a dificuldade de elaboração do manual de boas práticas por parte de alguns responsáveis técnicos que não compreendem a importância das boas práticas de fabricação e capacitação dos colaboradores que desempenham importante papel nas indústrias de alimentos. Também é importante salientar que, os produtos com procedência são inspecionados e certificados pelos órgãos competentes que realizam as fiscalizações periodicamente, garantindo produto livre de microrganismos patogênicos.

Palavras-chave: Inspeção. BPF. Contaminações.

LISTA DE ILUSTRAÇÕES

| | |
|---|----|
| FIGURA 1 – A) Foto externa SMAPA; B) e C) Fotos internas do setor do COPAS - POA..... | 11 |
| FIGURA 2 – Processo administrativo de auto de infração..... | 17 |
| FIGURA 3 – Esquema de análises de produtos em desacordo (físico-químico ou microbiológico) conforme Serviço Municipal de Caxias de Sul..... | 33 |
| FIGURA 4 - A) Barreira externa entupida; B) Produto vencido na sala de insumos; C) Rodo encontrado na sala de processamento e lixeira com acúmulo de lixo, apresentando sujidades; D) Acúmulo de água nas mesas, na ausência de processamento no dia da vistoria..... | 37 |
| FIGURA 5 - A) Lixo apresentando sujidades; B) Presença de formigas e restos de produto na sala de processamento; C) Torneira e pia apresentando sujidades; D) Sujeira acumulada na mesa da sala de processamento..... | 38 |
| FIGURA 6 - A) Produto de retorno dentro da sala de maturação; B) Presença de tripa encontrada em local irregular; C) Toucas e insumos encontrados no mesmo local; D) Maçaneta de freezer enferrujada e com incrustações de gordura..... | 39 |
| FIGURA 7 – A) Janela com presença de limo; B) Barbantes utilizados na fabricação, encontrados no escritório em sacola plástica; C) Resto de produto no chão, em uma das salas do estabelecimento; D) Ganchos para carcaça enferrujados..... | 42 |

LISTA DE ANEXOS

| | |
|---|----|
| Anexo 1 – Check list..... | 48 |
| Anexo 2 – Relatório de não conformidade..... | 49 |
| Anexo 3 – Requisição de análise de produtos..... | 50 |
| Anexo 4 – Requisição para análise de água..... | 51 |
| Anexo 5 – Laudo de análise de produto oficial..... | 52 |
| Anexo 6 – Notificação..... | 53 |
| Anexo 7 – Termo de medida cautelar..... | 55 |
| Anexo 8 – Laudo técnico..... | 56 |
| Anexo 9 – Auto de infração..... | 57 |
| Anexo 10 – Relatório de ações corretivas..... | 58 |
| Anexo 11 – Relatório de ações corretivas..... | 59 |
| Anexo 12 – Laudo de análise de produto oficial..... | 60 |
| Anexo 13 – Notificação..... | 61 |
| Anexo 14 – Termo de medida cautelar..... | 63 |
| Anexo 15 – Auto de infração..... | 64 |
| Anexo 16 – Laudo do laboratório..... | 65 |
| Anexo 17 – Liberação de produto..... | 66 |

LISTA DE QUADROS

| | |
|---|----|
| Quadro 1 - Relação das agroindústrias ativas com produtos agropecuários de origem animal..... | 12 |
| Quadro 2 - Atividades realizadas durante o período de estágio curricular..... | 14 |
| Quadro 3 - Relação entre tipo de estabelecimento e periodicidade da inspeção sanitária..... | 16 |
| Quadro 4 - Frequência de coleta..... | 18 |

LISTA DE SIGLAS

APPCC – Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

BPF – Boas Práticas de Fabricação

COPAS-POA – Serviço Municipal de Controle de Produtos Agropecuários de Origem Animal

DTA – Doença Transmitida por Alimento

EPI – Equipamento de Proteção Individual

POP – Procedimento Operacional Padronizado

PEPS – Primeiro a Entrar, Primeiro a Sair

PACC – Ações de Combate a Clandestinidade

PAES – Programa de Ações de Educação Sanitária

PCTS – Programa de Capacitação de Treinamento dos Servidores

RAF – Relatório de Ação Fiscalizatória

RAC – Resposta de Ações Corretivas

RNC – Relatório de Não Conformidade

RTQI – Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade

SMAPA – Secretaria Municipal da Agricultura Pecuária e Abastecimento

SIM – Serviço de Inspeção Municipal

SIE – Serviço de Inspeção Estadual

SIF – Serviço de Inspeção Federal

SQA – Status de Qualidade da Água

VRM – Valor de Referência Municipal – (1 VRM – R\$ 33,64)

SUMÁRIO

| | |
|--|-----------|
| 1 INTRODUÇÃO | 10 |
| 2 DESCRIÇÃO DO LOCAL DE ESTÁGIO | 11 |
| 3 DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES REALIZADAS | 14 |
| 3.1 VISTORIAS..... | 15 |
| 3.2 COLETA DE PRODUTO PARA ANÁLISES LABORATORIAS..... | 18 |
| 3.2.1. Coleta para análise de produto | 18 |
| 3.3 ANÁLISE DE RÓTULOS E REGISTRO DE PRODUTO | 19 |
| 3.4 EDUCAÇÃO SANITÁRIA..... | 20 |
| 4 REVISÃO BIBLIOGRÁFICA | 22 |
| 4.1 BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO (BPF) | 22 |
| 4.1.1. Instalações | 22 |
| 4.1.2. Equipamentos e utensílios | 23 |
| 4.1.3. Manipuladores | 24 |
| 4.1.4. Higienização (limpeza e desinfecção) | 25 |
| 4.1.5. Água de abastecimento | 26 |
| 4.1.6. Controle de pragas e vetores | 26 |
| 4.1.7. Controle de processos | 27 |
| 4.1.8. Registros | 28 |
| 4.1.9. Armazenagem e transporte | 29 |
| 4.1.10. Rastreabilidade e Recolhimento de Produtos (Recall) | 29 |
| 5 RELATO DE CASO | 32 |
| 5.1 RELATO DE CASO 1 | 32 |
| 5.1.1. Processo de fabricação de linguiça dessecada | 33 |
| 5.2 <i>STAPHYLOCCOCUS COAGULASE POSITIVA</i> | 34 |
| 5.3 RELATO DE CASO 2 | 35 |
| 5.4 RELATO DE CASO 3 | 39 |
| 5.5 REVISÃO BIBLIOGRÁFICA..... | 43 |
| 5.4.1. Clostridium Perfringes | 43 |
| 5.4.2. Processo administrativo | 44 |
| 6 CONCLUSÃO | 45 |
| 7 REFERÊNCIAS | 46 |
| 8 ANEXOS | 48 |

1 INTRODUÇÃO

A inspeção industrial e sanitária de produtos de origem animal foi criada através da lei nº1.283, de 18 de dezembro de 1950, e pela lei nº 7.889, de 23 de dezembro de 1989, ficando instituída a obrigatoriedade de fiscalização dos produtos de origem animal (BRASIL, 1989). No mesmo ano que passaram a ser realizados os serviços de fiscalização, foram determinados os níveis de inspeção, conforme a lei de 23 de novembro, que são compostos pelo Serviço de Inspeção Municipal (SIM), possuindo o direito de comercializar seus produtos somente no município; o Serviço de Inspeção Estadual (SIE), o qual permite comercialização intermunicipal dentro do estado que é produzido o produto; e o Serviço de Inspeção Federal (SIF), que permite distribuição nacional e internacional de seus produtos (BRASIL, 1989).

A falta de fiscalização dos produtos de origem animal pode causar diversos problemas econômicos e de saúde pública. Os problemas mais comuns são as Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA), através de diversos fatores, como: condições de saneamento, qualidade da água, alimentos inadequados para consumo humano, além de práticas inadequadas de higiene pessoal nos processos de produção dos alimentos produzidos. Para manter a integridade dos produtos, existem programas de autocontrole desenvolvidos, que podem ser aplicados pelos estabelecimentos. Os programas são reconhecidos pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento; o Procedimento Padrão de Higiene Operacional (PPHO), que tem a função de estabelecer de forma rotineira, evitando as contaminações cruzadas, garantindo higiene antes, durante e após as operações; a Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC), um método que diversos estabelecimentos estão implantando, onde se pode ter maior controle das etapas de produção, bem como uma análise minuciosa dos pontos críticos. Para isso, os estabelecimentos devem ter uma boa comunicação interna, atentando-se sempre ao manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF), garantindo um alimento livre de contaminantes do início ao fim do seu processo de fabricação.

A inspeção sanitária é de extrema importância para os estabelecimentos que trabalham com alimentos, garantindo um produto de qualidade e livre de contaminantes, assegurando a saúde dos consumidores. Uma fiscalização eficiente garante um produto com procedência e qualidade.

2 DESCRIÇÃO DO LOCAL DE ESTÁGIO

O estágio curricular foi realizado na Secretaria Municipal da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (SMAPA), no setor de Serviço Municipal de Controle de Produtos Agropecuários de Origem Animal (COPAS –POA), no período de 6 de março de 2019 a 28 de maio de 2019, sob supervisão da médica veterinária Daniela Jacobus. A SMAPA está localizada na Rua Moreira César, 1686, no Bairro Pio X, na cidade de Caxias do Sul – RS. O setor de inspeção sanitária exerce suas funções das 8h00min às 17h00min, de segunda a sexta-feira.

Figura 1 – A) Foto externa SMAPA; B e C) Fotos internas do setor do COPAS - POA
Fonte: Anna Carolina de Souza, 2019.



O Serviço de Inspeção Municipal de Caxias do Sul – COPAS-POA, foi instituído pela lei nº 8.175, de 19 de dezembro de 2016, alterada pela lei nº 8186, de 10 de março de 2017. O serviço existia desde 1997, quando criado pela lei nº 4752, em 2 de dezembro de 1997, tornando-se o serviço oficial do município de Caxias do Sul. O serviço tem por finalidade, proteger a saúde pública, inspecionando produtos de origem animal que serão produzidos, além de promover educação sanitária e programas de combate à clandestinidade. No momento, o COPAS-POA desempenha seu trabalho em 23 agroindústrias do município (CAXIAS DO SUL, 2017).

Quadro 1 – Relação das agroindústrias ativas com produtos agropecuários de origem animal

| ATIVIDADE | QUANTIDADE |
|-------------------------------------|-------------------|
| Casas do mel | 4 |
| Entrepósitos de carnes e derivados | 1 |
| Entrepósitos de prod. origem animal | 4 |
| Fábrica de laticínios | 3 |
| Fábrica de produtos suínos | 5 |
| Granjas avícolas | 6 |
| TOTAL | 23 |

Fonte: Secretaria Municipal da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Caxias do sul, 2019.

O setor de inspeção desempenha programas de trabalho de fiscalização e inspeção, que são compostos por ações de combate à clandestinidade (PACC), com o objetivo de combater a comercialização de produtos de origem animal sem procedência, conforme está previsto no inciso V, art. 97, do decreto municipal nº 19.882, de 29 de novembro de 2018. Também são realizados Programas de Ações de Educação Sanitárias (PAES), descrito no inciso VI, art. 97 do mesmo decreto, orientando a importância na saúde pública das ações dos órgãos fiscalizadores, induzindo a população de consumir produtos inspecionados. A Secretaria Municipal da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, desenvolveu o Programa de Capacitação de Treinamento de Servidores (PCTS), auxiliando na realização de cursos de atualizações para cada setor, buscando aperfeiçoamento ao COPAS-POA, com base no art. 92 onde está previsto.

A Secretaria do Meio Ambiente possui os setores de diretoria técnica, gerência de mecanização, equipe de apoio aos programas, logística, gerência de comercialização, seção da feira do agricultor, ponto de safra e fomento, gerência do horto municipal e equipe de produção.

O serviço municipal de controle de produtos de origem animal conta com o setor administrativo, sob responsabilidade da técnica agrícola Marília Campos, responsável por coordenar a equipe de fiscalização, atualizando as informações através de relatórios, organizando escalas de vistorias, promover reuniões e cursos de capacitação para melhorar a organização interna e externa da equipe. Também conta com auxílio da agente administrativa Márcia Guidini. O setor conta ainda com a seção

de pessoal, financeira, banco de alimentos e gerência de segurança alimentar e nutricional.

A equipe de fiscalização era composta por três veterinárias: Daniela Jacobus, Júlia Grün Heinen e Maricelda Borges Figueiredo, que realizam as funções de inspecionar, fiscalizar e vistoriar os estabelecimentos, controlar a origem das matérias-primas dos produtos, monitorar a qualidade de água e dos alimentos, através de coleta de material físico-químico e microbiológico e verificar exames de tuberculose e brucelose no rebanho leiteiro.

3 DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES REALIZADAS

As atividades foram realizadas no COPAS-POA, durante o período de estágio curricular obrigatório.

Quadro 2 - Atividades realizadas durante o período de estágio curricular
(continua)

| | MARÇO | ABRIL | MAIO | TOTAL |
|---|-------|-------|-------|-------|
| PROCESSO DE VISTORIA | 10 | 12 | 8 | 30 |
| PROCESSO DE ANÁLISES LABORATORIAIS | 17 | 10 | 8 | 35 |
| PROCESSO DE ANÁLISE DE RÓTULO | 2 | 1 | 2 | 5 |
| PROCESSO DE REGISTRO DE PRODUTOS | 2 | ----- | ----- | 2 |
| EDUCAÇÃO SANITÁRIA | 1 | 2 | 1 | 4 |
| PROCESSO DE AUTO DE INFRAÇÃO | 2 | 2 | 1 | 5 |
| PENALIDADES | 2 | 2 | 1 | 5 |

PROCESSO DE CONTROLE DE VISTORIAS

| | MARÇO | ABRIL | MAIO | TOTAL |
|--------------|-------|-------|-------|-------|
| RNC | 10 | 6 | 7 | 23 |
| RAC | 10 | 7 | ----- | 17 |
| R-RAC | ----- | ----- | ----- | ----- |
| RAF | 15 | 15 | 7 | 37 |

PROCESSO DE COLETAS PARA ANÁLISES LABORATORIAIS

| | MARÇO | ABRIL | MAIO | TOTAL |
|----------------------------------|-------|-------|-------|-------|
| MICROBIOLÓGICO DE ÁGUA | 3 | 4 | 2 | 9 |
| FÍSICO-QUÍMICO DE ÁGUA | 11 | 1 | 2 | 14 |
| MICROBIOLÓGICO DE PRODUTO | 3 | 5 | 4 | 12 |
| FÍSICO-QUÍMICO DE PRODUTO | ----- | ----- | ----- | ----- |

PROCESSO DE ANÁLISE DE RÓTULOS

| | | | | |
|--------------------------------|-------|-------|-------|-------|
| APROVAÇÃO DE RÓTULOS | 1 | 1 | 2 | 4 |
| CANCELAMENTO DE RÓTULOS | ----- | ----- | ----- | ----- |
| MODIFICAÇÃO DE LAYOUT | 1 | ----- | ----- | 1 |

| (conclusão) | | | | |
|--|--------------|--------------|-------------|--------------|
| PROCESSO DE REGISTRO DE PRODUTO | | | | |
| | MARÇO | ABRIL | MAIO | TOTAL |
| PRODUTOS LACTÉOS | 1 | ----- | ----- | 1 |
| PRODUTOS CÁRNEOS | 1 | ----- | ----- | 1 |
| OVOS | ----- | ----- | ----- | ----- |
| MEL | ----- | ----- | ----- | ----- |

EDUCAÇÃO SANITÁRIA

| | MARÇO | ABRIL | MAIO | TOTAL |
|-----------------------------------|--------------|--------------|-------------|--------------|
| ESCOLAS/ PRODUTORES RURAIS | ----- | 2 | 1 | 3 |
| CURSOS | ----- | ----- | ----- | ----- |
| EVENTOS | 1 | ----- | ----- | 1 |

PROCESSO DE AUTO DE INFRAÇÃO

| | MARÇO | ABRIL | MAIO | TOTAL |
|-----------------------------------|--------------|--------------|-------------|--------------|
| DEFESA DE AUTO DE INFRAÇÃO | 2 | 2 | 1 | 5 |
| RECORRERAM DA 1ª INSTÂNCIA | 2 | ----- | ----- | 2 |
| RECORRERAM DA 2ª INSTÂNCIA | ----- | ----- | ----- | ----- |

PROCESSO DE AUTO DE INFRAÇÃO – PENALIDADES

| | MARÇO | ABRIL | MAIO | TOTAL |
|-------------------------|--------------|--------------|-------------|--------------|
| ADVERTÊNCIA | 1 | ----- | 1 | 2 |
| MULTA – LEVE | ----- | 2 | ----- | 2 |
| MULTA – MODERADA | ----- | ----- | ----- | ----- |
| MULTA-GRAVE | 1 | ----- | ----- | 1 |
| MULTA-GRAVISSIMA | ----- | ----- | ----- | ----- |

3.1 VISTORIAS

A inspeção de produtos de origem animal é realizada pelo COPAS-POA, serviço de fiscalização municipal de Caxias do Sul, conforme descrito na lei municipal de nº 8.186, de 10 de março de 2017. Os estabelecimentos registrados no serviço passam por vistorias periódicas conforme o que é estabelecido na portaria nº 1, de 22 de janeiro de 2019. Geralmente, a realização das vistorias fica a cargo das fiscais de referência do estabelecimento, podendo, em alguns momentos, ter o apoio de outra fiscal para que sejam observados alguns pontos falhos em que o estabelecimento precise melhorar. (CAXIAS DO SUL, 2017)

Quadro 3 – Relação entre tipo de estabelecimento e periodicidade da inspeção sanitária

| | |
|--|-------------------|
| I - CARNES E DERIVADOS | |
| a) Fábrica de conserva de produtos cárneos | Mensalmente |
| b) Fábrica de produtos suínos | Mensalmente |
| c) Entrepasto de carne e derivados | Mensalmente |
| d) Fábrica de produtos não comestíveis | A cada três meses |
| II - LEITE E DERIVADOS | |
| a) Usina de beneficiamento de leite | Mensalmente |
| b) Fábrica de laticínios | Mensalmente |
| c) Entrepasto de laticínios | Mensalmente |
| III - PESCADO E DERIVADOS | |
| a) Entrepasto de pescados | Mensalmente |
| b) Fábrica de Conservas de pescado | Mensalmente |
| IV - OVOS E DERIVADOS | |
| a) Granja avícola | A cada três meses |
| b) Entrepastos de ovos | A cada três meses |
| c) Fábrica de conserva de ovos | A cada três meses |
| V - MEL E CERA DE ABELHAS E SEUS DERIVADOS | |
| a) Casa do mel | A cada três meses |
| b) Entrepasto de mel e cera de abelhas | A cada três meses |

Fonte: Secretaria Municipal de Agricultura Pecuária e Abastecimento, Caxias do Sul 2019.

As vistorias eram realizadas através de um documento chamado *checklist* (Anexo 1), criado como um manual de itens que eram observados durante as vistorias das fiscais. Nele, eram analisados os aspectos higiênicos-sanitários de equipamentos e estrutura, manipulação dos produtos produzidos, fluxo de produtos e de pessoa, além de planilhas de controle de temperatura, ph, potabilidade de água, controle de pragas e roedores, entrada e saída de produtos e ações corretivas de autocontrole

quando necessário. Nas não conformidades observadas, o estabelecimento era notificado através de um relatório (Anexo 2) (RNC), descrevendo os itens não conformes. O relatório de não conformidade era preenchido em três vias, ficando uma para o responsável presente do estabelecimento, uma via para o fiscal do COPAS-POA e a outra no talão. O RAF era feito quando a fiscal de referência pelo estabelecimento encontra situações de alguma desconformidade durante a vistoria como descarte de algum produto, realização de limpeza imediata, lacre de equipamentos e máquinas. O mesmo era apontado no RNC, não tendo necessidade de resposta do estabelecimento.

O responsável técnico, juntamente com o proprietário, deve enviar um RAC com as correções imediatas dentro do prazo de dez dias úteis, relatando as ações realizadas. Quando as não conformidades forem apontadas mais de três vezes dentro de um período de doze meses, o estabelecimento será autuado. De acordo com o decreto de nº 19.882, de 28 de novembro de 2018, o infrator terá direito de responder a intimação em até dez dias úteis. O processo é julgado por uma comissão, nomeada pela Secretaria Municipal da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. As penalidades são aplicadas de acordo com o grau de infração cometida e estão dispostas no art. 110, do decreto de 28 de novembro de 2018, que compreende desde uma notificação por escrito se o infrator for primário e não agiu com dolo e má-fé ou infrações leves a gravíssimas, que vão de 10 a 500 VRM's, ou, ainda, podem ser suspensas as atividades, apreendidas as mercadorias que não apresentarem condições higiênico-sanitárias e interdição total ou parcial do estabelecimento quando for comprovada a adulteração habitual do produto, não atendendo as exigências de higiene adequadas.

Após a comissão julgar e impor a penalidade, o infrator pode recorrer da decisão em segunda e última instância, em um prazo de quinze dias úteis, que será julgado pela Secretaria da Agricultura.

FIGURA 2 – Processo administrativo de auto de infração



Fonte: Secretaria da Agricultura Pecuária e Abastecimento, Caxias do Sul – 2019.

3.2 COLETA DE PRODUTO PARA ANÁLISES LABORATORIAS

A periodicidade da realização das análises laboratoriais são de responsabilidade do COPAS-POA, podendo o cronograma ser alterado a qualquer momento em que o serviço de inspeção o faça necessário. A amostra era coletada pelo fiscal responsável, ou, na presença dele, é lacrada e enviada para os laboratórios credenciados pelo serviço, com a requisição de coleta.

Quadro 4 – Frequência de coleta

| | |
|--|-------------------|
| ANÁLISES FÍSICO-QUÍMICO DA ÁGUA E ABASTECIMENTO INTERNO | ANUALMENTE |
| ANÁLISES MICROBIOLÓGICAS DA ÁGUA E ABASTECIMENTO INTERNO | A CADA TRÊS MESES |
| ANÁLISE FÍSICO-QUÍMICA DE PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL | A CADA SEIS MESES |
| ANÁLISES MICROBIOLÓGICAS DOS PRODUTOS DE ORIGEM ANIMAL | A CADA TRÊS MESES |

Fonte: Secretaria da Agricultura Pecuária e Abastecimento, Caxias do Sul – 2019.

3.2.1. Coleta para análise de produto

Os produtos coletados eram determinados pelo Serviço de Inspeção Municipal, de forma que todos os produtos produzidos pelo estabelecimento sejam analisados durante o ano. As amostras de produto eram coletadas conforme a quantidade de produtos que o estabelecimento industrializa. A análise de um produto é realizada quando são registrados dez produtos; de onze a vinte produtos é feita a análise de dois produtos diferentes; de vinte e um ou mais são realizadas três análises (Anexo 3).

As análises microbiológicas e físico-químicas eram programadas em um cronograma elaborado pelas fiscais para que os produtos com maior frequência de fabricação sejam analisados. A coleta sempre é feita com a presença da fiscal de referência, responsável pelo estabelecimento. O produto era coletado, verificando e registrando, na requisição de análise, a temperatura da amostra do ambiente onde ela estava armazenada, tipo de produto e as condições de embalagem. A amostra é colocada em um saco plástico, onde será fechada com lacre oficial e vedada com fita,

anexando o requerimento das análises solicitadas e enviadas para o laboratório registrado no serviço municipal.

3.2.2 Coleta de análise de água

As análises microbiológicas e físico-químicas de água seguem o mesmo padrão das análises de produto (Anexo 4). São realizadas com a presença da fiscal, preenchida a requisição de análise oficial, conferindo temperatura, ph e cloro. Para o teste microbiológico, deve ser feita a higienização da torneira com álcool 70%.

Fica estabelecido o Status de Qualidade da Água (SQA), para os estabelecimentos que obtiverem três análises oficiais de água dentro dos padrões legais, estando em dia com os documentos auditáveis relativos à limpeza e desinfecção da água, as análises passarão a ser semestral.

3.3 ANÁLISE DE RÓTULOS E REGISTRO DE PRODUTO

Conforme RIISPOA, decreto nº 9013, de 27 de março de 2017, entende-se por rotulagem todas as informações impressas sobre as embalagens destinadas para comercialização, sendo permitido aos estabelecimentos comercializar matérias-primas registradas pelo serviço de inspeção, devidamente registrados por meio de rótulos, contendo informações visíveis ao consumidor. Os rótulos, ao entrarem em contato direto com o produto, devem ser resistentes e confeccionados com materiais que não prejudiquem ou alterem a integridade do produto (BRASIL,2017).

Para que um estabelecimento possa comercializar seus produtos, o mesmo deve ser registrado na Secretaria da Agricultura, recebendo o selo de inspecionado, estando apto para ser consumido sem causar danos à saúde.

O processo de registro do produto deve ser entregue junto ao COPAS-POA em duas vias, contendo as formulações e aditivos utilizados na fabricação do produto, que devem respeitar as normas do Regulamento Técnico de Identidade e Qualidade (RTQI), onde todos os insumos utilizados devem estar registrados no Ministério da Saúde e descritos na lista de ingredientes. Nos entrepostos de produtos de origem animal, o estabelecimento de fatiados deve respeitar as informações contidas na rotulagem original, sem omitir ou fracionar as informações ao consumidor. Os produtos só poderão ser produzidos ou comercializados com a autorização do serviço

de inspeção municipal. Cabe ao órgão fiscalizador a análise da capacidade tecnológica, estrutural e sanitária requisitada da agroindústria.

O estabelecimento deve enviar ao COPAS-POA, além do formulário de registro de produto, o croqui do rótulo com as informações do tipo de embalagens utilizadas, respeitando as condições de higiene e conservação do produto. Além das outras exigências previstas no processo de registro e análise de rótulos, existem algumas informações que são indispensáveis e devem estar nos rótulos de forma clara e legível, como nome do produto; nome empresarial ou CNPJ/CPF; número de inscrição estadual; endereço do estabelecimento produtor; carimbo oficial do COPAS-POA; marca comercial do produto; data de fabricação/lote e validade; lista de ingredientes e aditivos utilizados; instruções sobre a conservação do produto e sobre preparo e uso do produto; deve conter também a expressão, “Indústria Brasileira”, nº de registro na Secretaria Municipal da Agricultura, contendo o número de registro do produto e do estabelecimento. Nos casos de estabelecimentos de fatiados, deve conter a expressão, “Fracionado por”. Todos os itens são minuciosamente analisados pelas fiscais, para que possam emitir um parecer do rótulo analisado. Caso o formulário seja indeferido, o estabelecimento tem um prazo de dez dias úteis para reenviar um novo formulário com as alterações apontadas, para que novamente seja analisado pelo COPAS-POA.

Os estabelecimentos só poderão iniciar as atividades após todos os procedimentos estarem conformes, para serem protocolados e deferidos junto a SMAPA.

3.4 EDUCAÇÃO SANITÁRIA

Os projetos de educação sanitária são desenvolvidos com o objetivo de disseminar o conhecimento, desde o estabelecimento produtor até o consumidor final, alertando sobre a importância de consumir produtos inspecionados, bem como ferramenta de divulgação das atividades realizadas pelo serviço de inspeção municipal. Os programas de educação sanitária são realizados sempre em parceria com órgãos públicos e privados, realizando palestras, cursos e eventos como forma de orientar a população, referente a sanidade animal e inocuidade de produtos de origem animal.

No calendário anual do serviço municipal, são previstas duas a três ações de educação sanitárias. Até o presente momento, o COPAS-POA participou de dois eventos em parceria com a prefeitura, envolvendo escolas municipais. O evento tem por objetivo levar conhecimento das diferentes áreas dos órgãos públicos às crianças, em formas de jogos e atividades educativas. Além das escolas, o COPAS-POA, juntamente com a inspetoria veterinária, promoveu uma palestra em Criúva sobre tuberculose e brucelose, demonstrando os prejuízos causados nos rebanhos e a importância do diagnóstico e da notificação que deve ser feita na inspetoria veterinária, para que os responsáveis possam tomar as medidas cabíveis.

O COPAS-POA, além dos eventos citados anteriormente, também em uma parceria com o PROCON, participou de um evento realizado na rodoviária do município, demonstrando um pouco sobre seu papel como órgão público, bem como realizar análises e identificar se a água atende os padrões de qualidade.

4 REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

4.1 BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO (BPF)

A implantação das boas práticas de fabricação deve ser aplicada em todos os serviços de alimentação, a fim de garantir a qualidade e higiene dos alimentos, conforme descrito na legislação sanitária. Entende-se por boas práticas a higiene pessoal dos manipuladores e do ambiente físico em que os alimentos serão preparados. (BRASIL, 2017).

Para que os procedimentos sejam corretamente executados, os estabelecimentos devem se basear na Resolução de Diretoria Colegiada (RDC), nº 216, de 15 de setembro de 2014, descrita e regulamentada pela ANVISA (BRASIL, 2014). O regulamento técnico deve ser realizado por estabelecimentos que ofereçam serviços de alimentação, que realizam manipulação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte e, em estabelecimentos como padarias, lanchonetes e restaurantes. (SANTOS, 2008).

O manual de boas práticas de fabricação é um documento descrito pelos estabelecimentos, contendo todos os procedimentos de higiene, manutenção dos equipamentos e utensílios, limpeza das instalações, controle e abastecimento de água, controle integrado de pragas e vetores, manejo de resíduos, saúde dos manipuladores e capacitação dos profissionais envolvidos. O manual tem como objetivo, auxiliar no processo de fabricação e prevenir a qualidade e integridade do alimento produzido, ficando livre contaminação. (ALMEIDA, 2005).

Para garantir uma segurança alimentar eficaz, deve ser incluindo junto ao manual de BPF, os Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO), os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) e a Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC). (CAXIAS DO SUL, 2018).

4.1.1. Instalações

As instalações devem ser analisadas de forma que o estabelecimento apresente um projeto sanitário que permita a higienização periódica, controle de fluxo, dificuldade de acesso de pragas e vetores, boa ventilação e controle de temperatura. Além disso, para que os funcionários realizem a higienização antes de entrar nas

dependências do estabelecimento, é indispensável a colocação de lava-botas, para que se realize a higienização das mesmas, prevenindo a ocorrência de proliferação de microrganismos. (SANTOS,2008).

De acordo com o decreto nº 9.013, de 29 de março de 2017, art. 59, o controle de fluxo de produtos é de extrema importância para um estabelecimento de produtos alimentícios, por isso as salas devem possuir um tamanho correspondente ao volume a ser processado. (BRASIL, 2017). Os equipamentos devem ter uma ordem que evite contrafluxo de produtos e pessoas, impedindo que a matéria-prima entre em contato com os produtos ainda não acabados. A saída dos resíduos deve ser em sentido contrário da saída de produtos prontos, evitando contaminações cruzadas. (MACHADO, DUTRA, PINTO 2015).

Para facilitar a higienização, os pisos devem ser resistentes, antiderrapantes e possuir declividade de 1% a 2% em direção aos ralos, facilitando o escoamento da água. As paredes devem ter pé direito de, no mínimo, 2 metros, ser de material impermeável, facilitando a limpeza, de cor clara e com os cantos arredondados, evitando acúmulos de água e alimentos. (MACHADO, DUTRA, PINTO 2015). Portas e janelas devem ser de esquadrias metálicas ou PVC rígido, as portas devem possuir fechamento automático, evitando o uso de maçanetas. (SANTOS, 2008).

O controle de temperatura deve ser feito com a instalação de sistemas de refrigeração, visto que, muitas vezes, a circulação de ar natural não consegue manter a temperatura ideal, principalmente nas salas de manipulação de produtos cárneos, por serem produtos perecíveis estão sujeitos a multiplicação de microrganismos. É importante salientar que os sistemas de ventilação devem ser projetados para que o ar não circule entre áreas limpas e contaminadas. (ALMEIDA et al 2005).

A iluminação do local deve ser natural ou artificial, não devendo alterar a integridade dos produtos. As lâmpadas devem ser protegidas, principalmente nas salas de processamento, a fim de evitar contaminação em casos de quebras. (BRASIL, 2017).

4.1.2. Equipamentos e utensílios

Os equipamentos e utensílios utilizados para a fabricação, na indústria de alimentos, quando não higienizados corretamente ou não forem produzidos com

materiais próprios à função, podem oferecer riscos químicos, físicos e microbiológicos para os alimentos. (HOBBS, 1998).

É proibido o uso de materiais porosos como a madeira, por absorverem umidade e acumularem resíduos. O mais indicado para utilização, nas indústrias de alimentos, é a utilização de equipamentos feitos com aço inoxidável. (SANTOS, 2008).

A limpeza e a sanitização devem ser realizadas sempre após o uso dos equipamentos e utensílios, evitando os riscos de contaminação. Além disso, o estabelecimento deve estar atento aos prazos para realização da manutenção dos aparelhos. (SANTOS, 2008).

4.1.3. Manipuladores

Conforme o decreto nº 9.013, art. 57, os funcionários devem utilizar, preferencialmente, roupas brancas, mantendo um controle da higienização pessoal. Os funcionários que precisam sair da área de produção, devem usar outras cores para diferenciação, evitando contaminação cruzada entre as áreas do estabelecimento. (BRASIL, 2017).

Os funcionários que trabalham na área de manipulação de alimentos deverão ser treinados com cursos e atualizações de boas práticas de fabricação para que tenham noções básicas de higienização antes, durante e após o contato com o alimento. (SANTOS, 2008).

Quando for diagnosticado patologias, como infecções gastrointestinais, secreções, febre e etc., recomenda-se que os manipuladores sejam imediatamente afastados ou conduzidos para outros serviços que não entrem em contato com a produção. (SANTOS, 2008). Por esse motivo, os exames de saúde devem ser realizados anualmente, para que o estabelecimento tenha o controle dos funcionários aptos para manipular os alimentos sem causar contaminações. (HOBBS, 1998).

Segundo Santos (2008), funcionários que apresentarem escoriações, devem utilizar Equipamentos de Proteção Individual (EPI), prevenindo que as lesões entrem em contato direto com o processamento de alimentos. O mais aconselhável é que o funcionário seja deslocado para outro setor, onde não ocorra o contato com a matéria-prima.

A higienização correta das mãos é indispensável para manter a higienização e reduzir os riscos de contaminação, visto que as mãos entram em contato direto com

o produto. A limpeza e sanitificação deve ser feita toda vez que o manipulador trocar de setor, trocar de função, tocar em alimentos não higienizados, tossir, espirrar, ou a cada uma hora durante as operações. (SANTOS,2008; MACHADO, 2015).

Recomenda-se umedecer as mãos e antebraços com água corrente, aplicar sabonete líquido, neutro e sem perfume, por pelo menos um minuto, após, deve ser feito o enxague, secando as mãos com papel toalha descartável e, logo em seguida, aplicar o álcool 70%. (SANTOS, 2008).

4.1.4. Higienização (limpeza e desinfecção)

O processo de higienização é composto por duas etapas, sendo a limpeza responsável pela remoção das sujidades mais grosseiras, e a desinfecção que visa destruição dos microrganismos. (JÚNIOR, 2018). Sabe-se da importância da higienização nas agroindústrias de alimentos, portanto, o processo realizado em equipamentos e utensílios deve estar descrito no manual de boas práticas. (BRASIL, 2017).

O estabelecimento deve criar um cronograma de higienização dos equipamentos e utensílios em sua rotina, após o uso ou quando julgar necessário. Nas indústrias de alimento, a higienização deve ser essencial, por esse motivo também deve-se ter cuidado quanto ao uso e forma de diluição correta dos produtos que serão utilizados para a sanitização, sendo seu uso adequado para indústrias alimentícias sem deixar resíduos, possuindo registro no Ministério da Saúde. (SANTOS, 2008).

Para que o estabelecimento consiga manter um padrão de higiene adequado, deve possuir em sua agroindústria um manual de Procedimento Padrão de Higiene Operacional (PPHO), no qual está descrito os procedimentos desenvolvidos pelo estabelecimento como forma de prevenir contaminações cruzadas, mantendo a integridade de seu produto, fazendo uma higienização correta e rotineira antes, durante e após das operações. (BRASIL, 2017).

Existem diversas formas de lavagem, podendo ser por imersão, asserção ou esfregação, o método escolhido deve ser o mais adequado ao material que será submetido à limpeza. A escolha dos produtos deve ser feita com base nos equipamentos e utensílios utilizados pela agroindústria, lembrando que um sanificante

deve ser solúvel em água, sem cheiro, não corrosivo, de fácil enxague e de amplo espectro. (SANTOS,2008).

Todos os procedimentos devem ser anotados em uma planilha interna para que o estabelecimento e os órgãos fiscalizadores tenham acesso às informações, garantindo que a agroindústria esteja realizando os procedimentos estabelecidos conforme o regulamento. (JÚNIOR, 2018).

4.1.5. Água de abastecimento

Para estabelecimentos que elaboram produtos alimentícios, a boa qualidade da água é essencial. Conforme a portaria nº 368, de 4 de setembro de 1997, do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento afirma que as agroindústrias devem possuir abastecimento de água compatível à demanda de produtos que serão elaborados. Para que a água seja adequada e possa entrar em contato com os alimentos, deve ser monitorada diariamente, antes de iniciar a produção ph, cloro e temperatura. (BRASIL, 2017; SANTOS, 2008).

O uso de água não potável pode contribuir para a multiplicação de microrganismos, deixando a água imprópria para consumo e elaboração de alimentos. (HOBBS, 1999).

Segundo decreto 9.013, art. 67, de 29 de março de 2017, os reservatórios de água devem estar protegidos de contaminação externa e higienizados regularmente. O monitoramento de qualidade da água deve ser realizado em planilhas verificação de ph, cloração e temperatura diárias (BRASIL,2017). Quando observadas não conformidades, estas devem ser descritas nas planilhas de controle, juntamente com as ações corretivas realizadas pelo responsável pela boa qualidade da água no estabelecimento. (SANTOS, 2008).

4.1.6. Controle de pragas e vetores

As pragas representam uma ameaça à inocuidade dos alimentos, por esse motivo deve ser elaborado um conjunto de ações de controle de pragas e vetores, com o objetivo de impedir o acesso e a proliferação nas dependências do estabelecimento. Armadilhas e iscas químicas podem ser colocadas nas áreas

externas conforme indicadas pela empresa que presta o serviço. Deve ser realizado o controle nas áreas internas e externas do estabelecimento, juntamente com o procedimento operacional de higiene, evitando acúmulo de restos de alimentos no local. É recomendado que a agroindústria seja cercada, evitando a entrada de animais nos arredores do estabelecimento. (MACHADO, DUTRA, PINTO, 2015).

Nos casos de indústrias alimentícias, não é possível eliminar totalmente os alimentos, mas estes devem ser armazenados em locais apropriados e protegidos para que não estejam à disposição das pragas. (JÚNIOR, 2018).

O controle de pragas e vetores deve ser realizado, preferencialmente, com empresas terceirizadas, que farão o controle sempre que necessário. (SANTOS,2008). É importante verificar os produtos que serão utilizados para certificar-se que são registrados pelo Ministério da Saúde e Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Todas as ações realizadas devem ser apontadas nas planilhas de registro, mantendo o controle do tempo em que deverá ser realizado novo procedimento. (JÚNIOR, 2018).

Além do controle realizado, o estabelecimento poderá fazer algumas medidas preventivas, como colocar forros nas portas e janelas; utilização de ralos sifonados que deverão ser fechados após a realização da limpeza. (SANTOS, 2008).

4.1.7. Controle de processos

O controle de processos inicia-se pela entrada de matéria-prima e termina com a expedição da mesma. Para assegurar boa qualidade dos insumos que serão utilizados na agroindústria, devem-se observar as condições de higiene, temperatura, rótulos, informações como data de fabricação e validade e as condições da embalagem na recepção da matéria-prima. Um dos pontos mais falhos que devemos sempre observar, são as condições em que os produtos chegam ao estabelecimento, pois muitos dos veículos que transportam alimentos não apresentam condições de temperatura e higiene ideal, fazendo com que o produto chegue impróprio para o consumo. (ALMEIDA, 2005; JÚNIOR 2018). Embora a ANVISA não estabeleça parâmetros de temperatura na chegada de alimentos, a portaria 78/2009 do RS, especifica que:

- I. Alimentos congelados devem ser recebidos com temperaturas inferiores a - 12°C ou conforme rotulagem.

II. Alimentos refrigerados devem ser recebidos com temperaturas inferiores a 7°C ou conforme rotulagem. (PORTARIA, 78/2009)

Além do cuidado com a recepção das matérias-primas, é importante respeitar as temperaturas de conservação sob refrigeração ou congelamento. Segundo a RDC 216/2006, os produtos refrigerados devem manter-se em <5°C, sendo consumidos em um prazo mínimo de 5 dias. (JUNIOR, 2018). Já, quando armazenados em processo de congelamento, a temperatura não deve ultrapassar 18°C. Quando os produtos forem armazenados, deverá constar a data de fabricação e validade. Este processo facilita a organização da câmara fria ou refrigerador no sistema PEPS (Primeira a entrar, Primeiro a Sair), evitando que os produtos fiquem esquecidos e se tornem impróprios para o consumo. (SANTOS, 2008; JUNIOR, 2018).

As matérias-primas estocadas devem ser colocadas em local limpo, evitando o fluxo de pessoas durante o processamento, a fim de evitar o risco de contaminação cruzada, com temperatura e umidade ideal. (SANTOS, 2008).

O processo de embalagem deve ser realizado o mais breve possível, evitando que os produtos fiquem expostos a temperaturas indesejáveis, que aumentarão o risco de multiplicação de micro-organismos. As embalagens utilizadas devem ser apropriadas para entrar em contato direto com o alimento. (BRASIL, 2017).

4.1.8. Registros

Muitos estabelecimentos não entendem a importância de realizar o registro de qualidade, mas muitas indústrias de alimentos não conseguem identificar se as operações estão sendo adequadas. (JÚNIOR, 2018). Os registros servem como uma prova de controle de qualidade para que, em casos de problemas com a produção, possam provar que o estabelecimento fez os procedimentos corretos. O controle deve ser feito depois da realização dos procedimentos e de diversas formas, como *checklists*, laudos de análises e inspeções, relatórios técnicos, manual de boas práticas, planos de APPCC, procedimentos operacionais padrão, entre outros. (JÚNIOR, 2018; TONDO, 2012).

O documento deve ser preenchido pelo funcionário, que será responsável por essa função, sem alterar ou esconder os dados verdadeiros, devendo conter informações como data, local para assinatura do responsável pela verificação, local

para registro de ações corretivas e data das anotações realizadas. (SANTOS 2007; JÚNIOR 2018; TONDO, 2012).

4.1.9. Armazenagem e transporte

O processo de armazenagem deve ser adequado e oferecer condições ideais, independentemente do tipo de alimento, seja em câmeras frias, de resfriamento, salas de cura ou estufas. Os produtos não devem ser armazenados diretamente sobre o piso, devem ser colocados em caixas de transporte e colocados sobre estrados. (SANTOS,2008). As salas de armazenamento devem possuir capacidade de acordo com a quantidade de produtos que são produzidos, evitando a superlotação dos mesmos. Além disso, os estabelecimentos devem manter o espaço sempre limpo, arejado, protegidos contra umidade, evitar o acúmulo de gelo, respeitar o programa PEPS e manter o controle de temperatura ideal. (ALMEIDA, 2005).

O transporte deve respeitar as condições de higiene e temperatura para que o alimento não chegue ao destino final impróprio para o consumo. Os veículos devem possuir isolante térmico para conservar a temperatura de acordo com cada tipo de produto, devem ser de fácil higienização, vedados para evitar a entrada de poeiras e assegurar as condições ideais de higiene e transporte. (SANTOS, 2008; ALEMIDA, 2005).

4.1.10. Rastreabilidade e Recolhimento de Produtos (Recall)

Todos os produtos devem ser registrados em planilhas internas do estabelecimento, contendo data de fabricação, lote, validade, quantidade de produtos enviados, nome, endereço e número de telefone dos clientes. Esse processo de identificação facilita o rastreamento de lotes de alimentos suspeitos. (SANTOS, 2008; ALMEIDA, 2005).

Quando os produtos forem considerados impróprios para o consumo, estes devem ser retirados, o mais rápido possível, evitando a disseminação do problema. O processo de recolhimento dos alimentos é realizado por responsáveis, que devem ter por escrito um termo que comprove o recolhimento. Algumas informações que devem estar descritas são a quantidade de produtos do mesmo lote que foram produzidos e

distribuídos, validade, razão do recolhimento e o destino onde será feito o descarte dos produtos. (SANTOS, 2008; SILVA 2018).

5 RELATO DE CASO

5.1 RELATO DE CASO 1

Inspeção sanitária em estabelecimento de entreposto de produtos cárneos.

Tipo de estabelecimento: fábrica de produto suínos.

Motivo da inspeção: comunicação de laudo não conforme em análise microbiológica de produto.

De acordo com as normas técnicas do DIPOA, entende-se por fábrica de produtos suínos, o estabelecimento que dispõe de sala de matança e demais dependências que industrializa animais de espécie suína e, quando necessário, aos seus trabalhos e animais de outras espécies, dispondo de instalações de frio industrial e aparelhagem adequada para seu funcionamento.

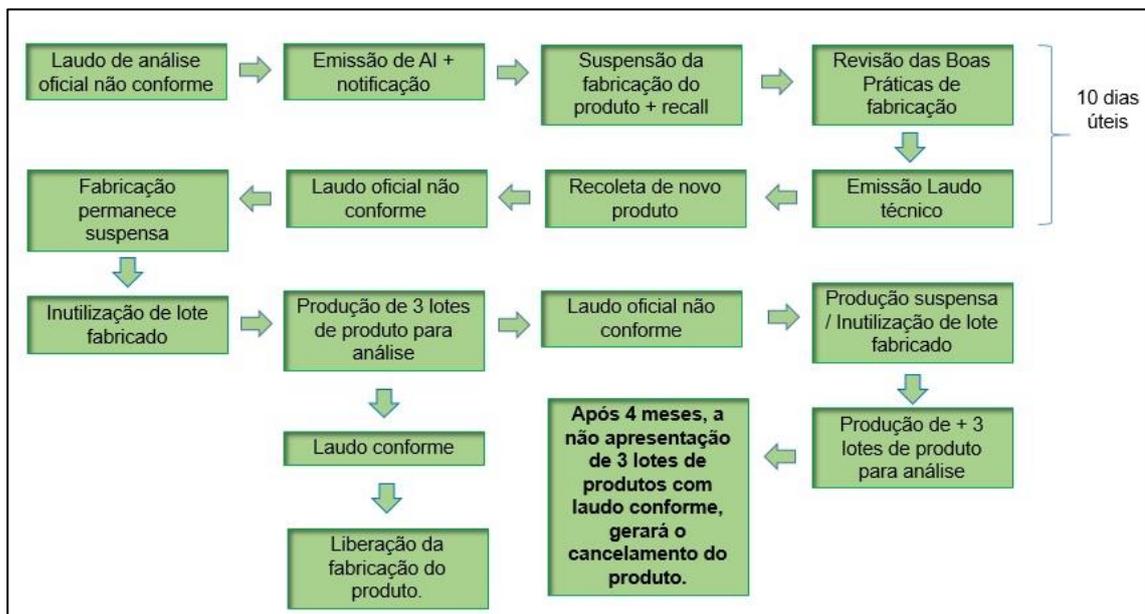
No dia dois de abril de dois mil e dezenove, em uma fiscalização de rotina, a fiscal responsável pelo estabelecimento realizou a coleta de linguiça dessecada à realização de análise microbiológica do produto. A amostra foi enviada para laboratórios credenciados pelo município, sendo as análises oficiais para emissão de laudos.

O produto apresentou alteração significativa para *Staphylococcus coagulase positiva* de $1,1 \times 10^6$, sendo o permitido pela ANVISA e Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento é de até 5×10^3 . Após o recebimento da análise oficial (Anexo 5), a fiscal responsável pelo estabelecimento de produtos cárneos emitiu a notificação (Anexo 6) e a medida cautelar (Anexo 7), para posteriormente fazer a suspensão das atividades do local de acordo com a legislação vigente.

O proprietário é reincidente por apresentar laudo de produto em desacordo com os padrões estabelecidos em lei. Sendo assim, o responsável, além de ter sua produção suspensa, o estabelecimento é notificado para realizar o recolhimento referente ao lote correspondente à análise em desconformidade, apresentando em até dez dias úteis, um laudo técnico (Anexo 8) com a descrição das medidas utilizadas para a retirada do produto de circulação e uma revisão do manual de boas práticas. De acordo com o decreto nº 19.882, de novembro de 2018, o estabelecimento será autuado (Anexo 9) por ser recidivo. A multa será no valor de 10 VRM'S, totalizando R\$ 336, 40.

Conforme o decreto nº 19.882, de 29 de novembro de 2018, o estabelecimento deve produzir somente na presença do fiscal e exclusivamente para análise de produto. As atividades poderão ser retomadas se o laudo oficial estiver dentro dos padrões, caso contrário, a produção continuará suspensa e o lote que foi produzido deverá ser descartado. A produção continuará suspensa até que a análise de três lotes consecutivos do produto esteja em conformidade com os padrões legais vigentes.

Figura 3 – Esquema de análises de produtos em desacordo (físico-químico ou microbiológico) conforme Serviço Municipal de Caxias do Sul.



Fonte: COPAS-POA – Secretaria Municipal da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, 2018.

5.1.1. Processo de fabricação de linguiça dessecada

No dia quatorze de maio de dois mil e dezenove, a fiscal responsável foi ao estabelecimento acompanhar a produção de lote de linguiça dessecada destinada exclusivamente para análise. As carnes chegaram em um caminhão refrigerado na temperatura de 4°C.

A sala de processamento estava na média de 15,5°C, foram feitos os cortes da carne (pernil suíno) e pesados, totalizando 49,1kg. Após a pesagem, a carne foi moída e foram acrescentados os ingredientes descritos no manual de fabricação do produto. Os insumos colocados para compor a massa foram os seguintes: Master salame, master liga, açúcar cristal, master condimento sabor, alho em pó e grosso, noz

moscada, pimenta branca, vermelha e preta e master fix. Após a mistura dos ingredientes, foi aferida a temperatura da massa, que se encontrava em 8,5°C e colocada para descansar por 24h na câmara de resfriamento na temperatura de -2,5 ° C.

No dia quinze de maio de dois mil e dezenove, acompanhamos o processo de embutimento da linguiça, o proprietário realizou a higienização das tripas de colágeno, mergulhadas em água por 15 minutos e, posteriormente, o lote de linguiça foi colocado na sala de cura onde ficam, aproximadamente, 6 horas, para que retorne a temperatura ambiente. Em seguida, o produto é colocado na estufa em uma temperatura de 30°C em torno de 12 a 24 horas, agilizando o processo de cura. Após esse período, os produtos retornam para sala de cura, finalizando sua maturação. O lote produzido totalizou 96 peças de linguiça dessecada.

Decorridos os dias de maturação, o proprietário deve entrar em contato com a fiscal responsável para que realize a coleta oficial do produto, enviando-a para análise. O estabelecimento continua suspenso de suas atividades até o resultado do laudo oficial.

No dia vinte e um de maio de dois mil e dezenove, a fiscal responsável realizou a coleta do produto para enviar ao laboratório, realizando a análise oficial. Até o presente momento do estágio, não obtivemos o resultado da análise de produto.

5.2 STAPHYLOCCOCUS COAGULASE POSITIVA

Staphylococcus são bactérias gram-positivas, pertencentes à família *Micrococcae*, medindo aproximadamente 0,5 a 1,5um de diâmetro, imóveis, não encapsuladas e não produtoras de esporos. O gênero *Staphylococcus* está presente na microbiota normal do homem, distribuindo-se em diversas partes do corpo, como fossas nasais, garganta, intestinos e pele. As exotoxinas são produzidas por bactérias gram-positivas, resultantes da multiplicação e do metabolismo dos microrganismos. Produzem três importantes tipos de toxinas, conforme seu modo de ação, sendo as citotoxinas que destroem as células dos hospedeiros e suas funções; neurotoxinas que interferem nos estímulos nervosos e as enterotoxinas que atingem as células do trato gastrointestinal, causando inflamações nas mucosas de revestimento. (FRANCO; LANDGRAF, 2008).

A bactéria não resiste bem ao calor, porém, a toxina é termoestável, causando vômitos e diarreias. As gastroenterites são causadas pelo consumo de derivados lácteos e produtos cárneos mal preparados. (FRANCO; LANDGRAF, 2008).

As intoxicações alimentares são causadas, normalmente, pela ingestão das enterotoxinas produzidas pelos *staphylococcus aureus*. A produção das toxinas está relacionada por diversos fatores intrínsecos do alimento, tais como, competição microbiana, pH, concentração de cloreto sódico, água, temperatura e condições de armazenamento. A bactéria se multiplica em temperaturas entre 10°C e 45°C, sendo ótimo seu crescimento entre 30°C e 37°C. (FRANCO; LANDGRAF, 2008; OLIVEIRA 2000).

Segundo a norma RDC, nº 12, de 2 de janeiro de 2001 da ANVISA, estabelece o limite máximo de presença de estafilococos em massas alimentícias de 5×10^3 UFC/g. Os sinais clínicos são observados em alimentos com valor superior ao permitido pela ANVISA, consentindo a multiplicação de toxinas e provocando vômitos e diarreias aos consumidores do produto infectado. (BRASIL, 2001).

Fica estabelecido, através da portaria de 2 de janeiro de 2019, da Secretaria Municipal da Agricultura Pecuária e Abastecimento, a realização de análises oficiais de produtos dos estabelecimentos devidamente registrados no Serviço de Inspeção Municipal.

5.3 RELATO DE CASO 2

Inspeção sanitária em estabelecimento de entreposto de produtos cárneos.

Tipo de estabelecimento: fábrica de suínos.

Motivo da inspeção: vistoria de rotina realizada pelo COPAS-POA.

De acordo com o decreto nº 19. 882, de 29 de novembro de 2018, entende-se por fábrica de produtos suínos, o estabelecimento que industrializa a carne da espécie e em escala estritamente necessária aos seus trabalhos, à carne de outras espécies, dispondo de instalações de frio industrial e aparelhagem adequada para seu funcionamento.

O estabelecimento apresenta problemas na sua estrutura, higiene, fluxo de produção, bem como dificuldade em realizar o manual de boas práticas de fabricação.

➤ Vistoria 1:

O estabelecimento recebe vistorias mensalmente, por se tratar de fábrica de produtos suínos, como estipulado pela portaria nº1, de 22 de janeiro de 2019. No dia

vinte e sete de março, a vistoria foi realizada pela fiscal responsável pelo estabelecimento para averiguar se as falhas apontadas anteriormente foram resolvidas, verificando as condições higiênico-sanitárias, estrutura e o cumprimento do manual de boas práticas.

Os itens apontados no RNC, com base na vistoria realizada, foram os seguintes:

1. ausência de sabonete líquido na pia da barreira sanitária externa (apontada pela segunda vez), dispenser de sabonete líquido, papel toalha e pia apresentando sujeira;
2. piso da sala de processamento com acúmulo de água e sangue;
3. resíduos acondicionados em lixeira sem tampa;
4. caixa plástica acondicionando mangueiras com sujeiras;
5. não existe separação de vestiário para separar as roupas sociais dos uniformes de trabalho, as quais não se encontravam em bom estado de limpeza;
6. manipulador não estava vestindo uniforme adequado na sala de processamento, passando pela sala de maturação sem realizar a higienização das mãos e botas;
7. atestado de saúde dos funcionários vencidos;
8. ingredientes vencidos;
9. lote de salame sem identificação;
10. salame, apresentando fungo amarelado;
11. ralo da barreira sanitária entupido;
12. planilhas de controle não preenchidas;
13. estabelecimento não enviou, no prazo, o manual de boas práticas.

O RNC foi entregue para o responsável do estabelecimento, para que apresentasse em até dez dias úteis as correções em resposta às desconformidades apontadas pela fiscal. O Relatório de Ações Corretivas (RAC) (Anexo 10) foi entregue ao COPAS-POA para que a fiscal responsável avaliasse as respostas e emitisse um documento oficial, deferindo ou indeferindo os prazos solicitados, fazendo observações nos itens descritos e devolvidos ao proprietário. O estabelecimento não respeitou os prazos para as entregas dos documentos, gerando um auto de infração, que não foi julgado até o presente momento.

Figura 4 - A) Barreira externa entupida; B) Produto vencido na sala de insumos; C) Rodo encontrado na sala de processamento e lixeira com acúmulo de lixo e apresentando sujidades; D) Acúmulo de água nas mesas, na ausência de processamento no dia da vistoria.



Fonte: Débora Reche Pavan, 2019.

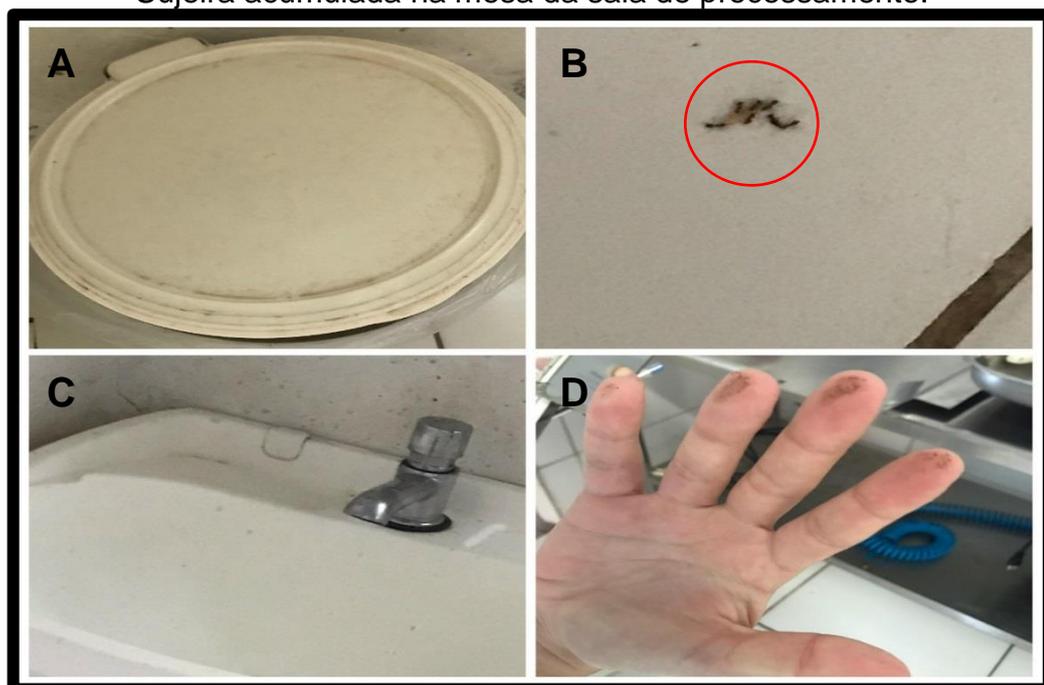
No dia dezessete de abril de dois mil e dezenove, as fiscais se deslocaram até o estabelecimento para fazer nova vistoria e observar se o proprietário havia feito as correções descritas no RAC, que foram enviadas ao COPAS-POA em resposta ao RNC. Os itens observados foram os seguintes:

1. ausência de sabonete na barreira externa;

2. sabonete líquido com odor, na pia da lavagem de mãos, na sala de processamento. Dispenser de sabonete líquido e suporte de papel toalha apresentando sujidades;
3. ralo na sala de processamento com restos de alimentos;
4. jarra elétrica com sujidades;
5. mesa de apoio, apresentando acúmulo de água e sujidades, sendo que a agroindústria não estava produzindo no dia;
6. presença de toucas na sala de insumo;
7. foram encontradas tripas na sala de processamento;
8. ingredientes vencidos;
9. produto de retorno estava dentro da sala de maturação do estabelecimento;
10. tampas das lixeiras com acúmulo de poeira e aspecto de gordura;
11. presença de formigas nas salas de processamento;
12. maçanetas do freezer enferrujadas.

Todos esses itens geraram um novo RNC ao estabelecimento, que deve enviar um RAC com as correções apontadas pela fiscal do COPAS-POA, em até dez dias úteis.

Figura 5 - A) Lixo apresentando sujidades; B) Presença de formigas e restos de produto na sala de processamento; C) Torneira e pia apresentando sujidades; D) Sujeira acumulada na mesa da sala de processamento.



Fonte: Débora Reche Pavan, 2019.

Figura 6 - A) Produto de retorno dentro da sala de maturação; B) Presença de tripa encontrada em local irregular; C) Toucas e insumos encontrados no mesmo local; D) Maçaneta de freezer enferrujada e com incrustações de gordura.



Fonte: Débora Reche Pavan, 2019.

5.4 RELATO DE CASO 3

Inspeção sanitária em estabelecimentos de produtos cárneos.

Tipo de estabelecimento: fábrica de produtos suínos.

Motivo da inspeção: fiscalização de rotina.

Entende-se por fábrica de produtos suínos, de acordo com o decreto nº 19.882, de 29 de novembro de 2018, o estabelecimento que industrializa a carne da espécie, e em escala estritamente necessária aos seus trabalhos; a carne de outras espécies,

dispondo de instalações de frio industrial e aparelhagem adequada para seu funcionamento.

O estabelecimento apresenta diversos problemas higiênicos-sanitários e estruturais, por anteriormente abrigar um abatedouro, sendo um problema recorrente em virtude de contrafluxo de produtos e pessoas, dificultando o cumprimento das boas práticas de fabricação.

➤ Vistoria 1

Por se tratar de fábrica de produtos suínos, o estabelecimento recebe vistorias mensalmente. No dia vinte e um de março de dois mil e dezenove, a fiscal responsável pelo estabelecimento se deslocou até a agroindústria para verificar os itens apontados no RNC anterior e analisar se foram feitas as correções necessárias.

O proprietário não realizou as adequações necessárias, gerando um novo RNC. Os itens apontados foram os seguintes:

1. portas com mofos e sujidades nas maçanetas;
2. janelas com mofo e sujeira acumulada (sala de maturação e sala de banha);
3. equipamentos com incrustações de gordura nas salas de banha e cozimento;
4. lixeira de orgânicos externa com acúmulo de lixo e presença de moscas no local;
5. prateleira de acondicionamento de insumos com presença de sal e desorganizada;
6. falha nas boas práticas – presença de sujidades e restos de produto nas maçanetas, sacos plásticos na área de insumos;
7. não entrega de atestado médico dos funcionários;
8. ausência de planilha para controle de chegada de carnes e tripas;
9. presença de formigas na sala de maturação;
10. ganchos enferrujados;
11. sala de tripas: uma torneira com ferrugem e outra não estava funcionando.

O RNC foi entregue para o responsável do estabelecimento, com prazo de dez dias úteis para enviar um relatório de ações corretivas (Anexo 10) para os itens descritos acima. Após o documento ser entregue dentro do prazo, a fiscal emitiu um documento em resposta ao RAC, deferindo ou indeferindo os prazos solicitados pelo estabelecimento e fazendo algumas observações importantes para que o proprietário, ciente de suas obrigações, realizasse na agroindústria.

➤ Vistoria 2

No dia dezesseis de maio de dois mil e dezenove, foi realizada nova vistoria para que a fiscal responsável pelo estabelecimento verificasse se os itens apontados no RNC haviam sido corrigidos, avaliando os itens presentes no *checklist*, como higiene local e realização das boas práticas de fabricação. Seguindo esses princípios, as não conformidades encontradas foram as seguintes:

1. presença de limos no piso e janelas (2x);
2. presença de resíduos e formigas no lixo externo (2x);
3. sujidades e desorganização no vestiário (roupas sujas penduradas e misturadas com roupas sociais);
4. tripas sem sal e com muito acúmulo de água e forte odor;
5. ausência de controle de recepção de tripas (2x);
6. insumos não autorizados pelo COPAS-POA, na área de produção;
7. produtos de limpeza sem identificação;
8. ausência de planilha de controle de recepção de carnes;
9. armadilhas de roedores fora do local original;
10. rolos de barbante utilizados na produção, encontrados abertos no escritório, em sacolas com diversos objetos junto;
11. ganchos enferrujados (2x);
12. ralos com acúmulo de sujeira e odor forte (2x).

Figura 7 - A) Janela com presença de limo; B) Barbantes utilizados na fabricação, encontrados no escritório, junto em sacola plástica; C) Resto de produto no chão em uma das salas do estabelecimento; D) Ganchos para carcaça enferrujados.



Fonte: Débora Reche Pavan, 2019.

Todos os itens foram descritos em um novo RNC, para que sejam feitas as correções das não conformidades. O proprietário deve enviar ao COPAS-POA as correções, bem como os prazos a serem cumpridos no estabelecimento. Os apontamentos feitos pela segunda vez, em uma nova vistoria, se forem observados novamente, o estabelecimento será autuado por não realizar as correções descritas no RAC (Anexo 11) e não cumprir com o manual de boas práticas de fabricação.

➤ Vistoria 3

Em nova vistoria mensal realizada no dia dezesseis de maio de dois mil e dezenove, a fiscal responsável se deslocou ao estabelecimento e verificou as ações

corretivas das não conformidades descritas anteriormente. Os itens observados foram os seguintes:

1. não informado qual procedimento recomendado pelo fabricante e responsável técnico para conservação e armazenamento das tripas na vistoria anterior;
2. ausência de planilha de autocontrole de recebimento de matérias-primas;
3. não apresentação de atestado médico dos manipuladores;
4. ausência de controle de rastreabilidade dos produtos.

Ao final do dia, foi verificado o resultado do laudo oficial da coleta (Análise 12) de produto realizada em vistoria anterior. A análise apresentou $9,8 \times 10^2$ resultado em desconformidade nos padrões permitidos pela RDC 12 (5×10^2) para *Clostridium perfringes*. A fiscal emitiu a notificação (Anexo 13) em razão da desconformidade encontrada, o estabelecimento recebeu o termo de medida cautelar (Anexo 14) e o auto de infração (Anexo 15), tendo sua produção suspensa, até a fabricação de um novo lote na presença da fiscal de referência para posterior análise. O proprietário tem 10 dias úteis para apresentar um laudo técnico com as correções necessárias em relação ao problema encontrado no produto.

5.5 REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

5.4.1. *Clostridium Perfringes*

É uma bactéria gram-positiva, formadora de esporos e anaeróbica. Existem cinco tipos de *clostridium perfringes*, sendo A, C e D para patógenos humanos, enquanto os tipos B, C, D e E para patógenos animais. Os sinais clínicos mais observados por intoxicações alimentares relacionadas a *clostridium* são dores abdominais, náuseas, vômitos e diarreias, podendo aparecer entre 8 a 12 horas após a ingestão do alimento contaminado. Normalmente, a diarreia está associada com a produção de uma enterotoxina conhecida como alfa-toxina, entretanto, as enterites causadas pela beta-toxina são causadas pela linhagem C, sendo a mais grave. (EVANGELISTA, 2008).

Geralmente, os casos de intoxicação acontecem com o abuso das temperaturas dos alimentos preparados, os esporos podem permanecer viáveis, fazendo com que as bactérias se multipliquem rapidamente. A temperatura ideal para

a multiplicação ocorre em temperaturas entre 40° e 45°C. (FRANCO; LANDGRAF, 2008).

A intoxicação acontece quando ocorre a formação de esporos de *Clostridium perfringes*, em torno de 35 e 40°C. Acredita-se que a intoxicação ocorre pela ingestão de alimento contendo número elevado de células viáveis de *C. Perfringes*. Desta forma, no processo de esporulação acontece a formação de enterotoxinas, que serão esporuladas no intestino delgado, causando os sinais clínicos característicos da intoxicação alimentar. (FRANCO; LANDGRAF, 2008).

5.4.2. Processo administrativo

O produto “queijo de porco” coletado no dia vinte e nove de maio de dois mil e dezanove, foi levado ao laboratório no dia trinta de maio de dois mil e dezanove porque o laboratório não se encontrava mais em horário de atendimento, o mesmo foi colocado no refrigerador da secretaria para ser encaminhado para análise no dia seguinte. Ao entrar para análise no laboratório, o produto estava com a temperatura de 16°C (Anexo 16), não sendo informado à fiscal responsável do COPAS-POA, dando continuidade na análise.

O produto apresentou laudo fora dos padrões permitidos pela ANVISA, por esse motivo o estabelecimento seria notificado e proibido de produzir esse produto. Em virtude do ocorrido, o responsável técnico entrou em contato com a diretora do COPAS-POA, mencionando o aumento de temperatura que a amostra se encontrava, sugerindo que a contaminação poderia ter ocorrido com a oscilação de temperatura. Sendo assim, a diretora do COPAS-POA resolveu anular o auto de infração, liberando (Anexo 17) que o estabelecimento continuasse a produzir normalmente, até nova coleta do produto para análise.

6 CONCLUSÃO

O trabalho teve como objetivo relatar sobre a rotina do Serviço de Inspeção do Município de Caxias do Sul, observando problemas em relação à implantação das boas práticas de fabricação e problemas higiênico-sanitárias recorrentes. Com as vistorias realizadas durante o período de estágio curricular obrigatório, podemos perceber dificuldades relacionad/as à higiene dos manipuladores, dificuldades de executar o manual de boas práticas e as planilhas de autocontrole dos estabelecimentos.

A inspeção sanitária é de extrema importância para os estabelecimentos que trabalham com alimentos, garantindo um produto de qualidade e livre de contaminantes, assegurando a saúde dos consumidores. Uma fiscalização eficiente garante um produto com procedência e qualidade. Além da rotina de vistorias, podemos observar a dificuldade de elaboração do manual de boas práticas por parte de alguns responsáveis técnicos que não compreendem a importância das boas práticas de fabricação e capacitação dos colaboradores que desempenham importante papel nas indústrias de alimentos. Também é importante salientar que, os produtos com procedência são inspecionados e certificados pelos órgãos competentes que realizam as fiscalizações periodicamente, garantindo produto livre de microrganismos patogênicos.

A realização do estágio curricular foi de suma importância, pois foi possível observar os pontos críticos das agroindústrias, bem como o trabalho de inspeção realizado pelo COPAS-POA, que garante produtos de origem animal dentro das normas legais para comercialização.

7 REFERÊNCIAS

ALMEIDA, C. R. et. al. **Boas Práticas Agrícolas (GAP) e Boas Práticas de Fabricação (GMP)**. Buenos Aires: Organização Pan-americana da saúde, 2005.

BRASIL. **Decreto nº 9.013, de 29 de março de 2017**. Brasília, BR. Disponível em: http://www.planalto.gov.br/ccivil_03/_ato2015-2018/2017/decreto/D9013.htm. Acesso em 24 de março de 2019.

BRASIL. **Lei nº 1.283, de 18 de dezembro de 1950**. Brasília, BR. Disponível em: http://www.planalto.gov.br/ccivil_03/leis/l1283.htm. Acesso em: 20 de março de 2019.

BRASIL. **Lei nº 7.889, de 23 de novembro de 1989**. Brasília, BR. Disponível em: http://www.planalto.gov.br/ccivil_03/leis/l7889.htm. Acesso em: 20 de março de 2019.

BRASIL. **Portaria nº 2, de 22 de janeiro de 2019**. Brasília, BR. Disponível em: <http://abic.com.br/src/uploads/2017/07/CONSlegportaria36897.pdf>. Acesso em: 24 de março de 2019.

BRASIL. **Portaria nº 368, de 04 de setembro de 1997**. Brasília, BR. Disponível em: <http://abic.com.br/src/uploads/2017/07/CONSlegportaria36897.pdf>. Acesso em: 24 de março de 2019.

BRASIL, **Portaria nº 78 de 30 de janeiro de 2009**. Porto Alegre, RS. Disponível em: [file:///C:/Users/D%C3%A9bora/Downloads/26090340-portaria-ses-rs-nu-78-de-2009%20\(2\).pdf](file:///C:/Users/D%C3%A9bora/Downloads/26090340-portaria-ses-rs-nu-78-de-2009%20(2).pdf). Acesso em: 24 de março de 2019.

BRASIL. **Resolução RDC nº 12, de 02 de janeiro de 2001**. Brasília, BR. Disponível em: http://portal.anvisa.gov.br/documents/33880/2568070/RDC_12_2001.pdf/15ffddf6-3767-4527-bfac-740a0400829b. Acesso em: 30 de abril de 2019.

BRASIL. Resolução **RDC Nº 216, de 15 de setembro de 2004**. D.O.U. - Diário Oficial da União; Poder Executivo. Disponível em: <http://portal.anvisa.gov.br/documents/33916/388704/RESOLU%25C3%2587%25C3%2583O-RDC%2BN%2B216%2BDE%2B15%2BDE%2BSETEMBRO%2BDE%2B2004.pdf/23701496-925d-4d4d-99aa-9d479b316c4b>. Acesso em: 24 de março de 2019.

CAXIAS DO SUL (Município). **Decreto nº 19.882, de 29 de novembro de 2018**. Caxias do Sul, RS. 29 de nov. 2018. Disponível em: <https://gcpstorage.caxias.rs.gov.br/documents/2018/12/65367e29-7e15-4350-a314-5f177d795ee4.pdf>. Acesso em: 20 de março de 2019.

CAXIAS DO SUL (Município). **Lei nº 8.175, de 19 de dezembro de 2016**. Caxias do Sul, RS. Disponível em: <https://gcpstorage.caxias.rs.gov.br/documents/2018/01/37e678c8-dbd4-4b9a-843c-992432aff7fa.pdf>. Acesso em: 20 de março de 2019.

CAXIAS DO SUL (Município). **Lei nº 8.186, de 10 de março de 2017**. Caxias do Sul, RS. Disponível em:

<https://gcpstorage.caxias.rs.gov.br/documents/2018/01/37e678c8-dbd4-4b9a-843c-992432aff7fa.pdf>. Acesso em: 20 de março de 2019.

CAXIAS DO SUL (Município). **Lei nº 8186, de 10 de março de 2017**. Caxias do Sul, RS. Disponível em:

<https://gcpstorage.caxias.rs.gov.br/documents/2018/01/37e678c8-dbd4-4b9a-843c-992432aff7fa.pdf>. Acesso em: 20 de março de 2019.

Caxias do Sul (Município). **Portaria nº 1, de 22 janeiro de 2019**. Caxias do Sul, RS. 22 de jan. 2019. Disponível em:

<https://gcpstorage.caxias.rs.gov.br/documents/2019/02/790ebc7e-99bb-4c80-bb51-f5d64e6e43a3.pdf>. Acesso em 20 de março de 2019.

EVANGELISTA, José. **Tecnologia de alimentos**. São Paulo: Atheneu, 2008.

FRANCO, Bernadette; D. Gombossy de Mello; LANDGRAF, Mariza. **Microbiologia de alimentos**. São Paulo: Atheneu, 2008

HOBBS, Betty. C. **Toxinfecção e controles higiênico-sanitárias de alimentos/ Betty C Hobbs, Diane Roberts (tradutores Silvia Panetta Nascimento, Marcelo Arruda Nascimento)**. São Paulo: Livraria Varela, 1998.

JAY, James M. **Microbiologia de alimentos**. Porto Alegre: Artmed, 2009.

JUNIOR, Eneo Alves da Silva. **Manual de Controle higiênico-Sanitário em serviços de alimentação**. São Paulo: Livraria Varela, 2018.

MACHADO, Roberto Luiz Pires; DUTRA, André de Souza; PINTO, Mauro Sérgio Vianello. **Boas Práticas de Fabricação (BPF)**. Rio de Janeiro: Embrapa Agroindústria de Alimentos, 2015.

OLIVEIRA, Sérgio J. de. **Microbiologia veterinária**. 2. ed. Canoas: Ulbra, 2000.

QUADROS, C.M., LEAL, P.F.F., GONÇALVES, M.F.S.S., BAPTISTA, M.M. (org.). **Guia para elaboração de trabalhos acadêmicos 2019**. 6.ed. Caxias do Sul: Universidade de Caxias do Sul, 2019.

SANTOS, Renato Cougo dos; CERQUEIRA, V. S. **Manual para aplicação das boas práticas agropecuárias e de fabricação na agroindústria**. Porto Alegre: EMATER/RS – ASCAR, 2008. 130p.

TONDO, Eduardo César. **Microbiologia e sistemas de gestão da segurança de alimentos/ Eduardo César Tondo e Sabrina Bartz**. Porto Alegre: Sulina, 2012.

8 ANEXOS

ANEXO 1- CHECKLIST

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1ª VIA - ESTABELECIMENTO | |  <p>PREFEITURA DE CAXIAS DO SUL SECRETARIA MUNICIPAL DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO SERVIÇO MUNICIPAL DE CONTROLE DE PRODUTOS AGROPECUÁRIOS DE ORIGEM ANIMAL - COPAS-POA</p> | |
| 2ª VIA - COPAS-POA | | | |
| 3ª VIA - TALÃO | | | |
| RELATÓRIO DE AÇÃO FISCALIZATÓRIA (RAF) e CONTROLE DE VISTORIA | | ESTABELECIMENTO: _____ COPAS-POA N° _____ | |
| RESPONSÁVEL PRESENTE: _____ | | DATA: ____/____/____ | |
| Atividade Realizada no Dia: | Vistoria de Rotina | Coleta Oficial | Outros |
| 1. Controle de Temperatura - Planilha de Autocontrole: () Conforme – () Não Conforme – () Não se aplica | | | |
| Matéria-prima: | Equipamento de Produção: | Local de Produção/ Ambiental: | |
| Produto em produção: | Câmara Secagem: | Maturação: | |
| Câmara Congelados: | Câmara Armazenamento: | Produto Final: | |
| 2. Controle da Água de Abastecimento Interno - Planilha de Autocontrole: () Conforme – () Não conforme | | | |
| Local Coleta: _____ - Cloro: _____ ppm - pH: _____ - Tanque de Higienização - Cloro: _____ ppm - pH: _____ | | | |
| 3. Condições Higiénico-Sanitárias do Estabelecimento: C=Conforme; NC= Não Conforme; NA= Não se Aplica; NO= Não Observado. | | | |
| 3.1. Recepção da Matéria-prima | | 6.2. Procedimentos de Produção/ Maturação/ Transporte | |
| 3.2. Barreira Sanitária (Detergente/ Escova/ Papel Toalha) | | 6.3. Procedimentos de Controle de Qualidade | |
| 3.3. Pisos/ Paredes/ Teto/ Porta/ Janela/ Escadas | | 6.4. Controle do Uso dos Ingredientes, Aditivos e Insumos | |
| 3.4. Luminárias/ Sistema Elétrico/ Ralos | | 6.5. Planilha(s) de Autocontrole | |
| 3.5. Equipamentos/ Maquinário/ Utensílios/ Veículo/ Caminhão | | 7. Condições do Manejo de Resíduos Líquidos e Sólidos: | |
| 3.6. Resíduos Acondicionados Adequadamente/ Lixeiras | | 7.1. escoamento das Águas Residuais | |
| 3.7. Vasilhames/ Prateleiras/ Estrados | | 7.2. Funcionamento/ Manutenção - Lixeiras | |
| 3.8. Câmara-fria/ Geladeira Industrial ou Expositoras | | 7.3. Acondicionamento dos Resíduos Sólidos | |
| 3.9. Almoxarifado/ Depósito/ Laboratório/ Varejo | | 7.4. Planilha(s) de Autocontrole | |
| 3.10. Organização Geral e Odor | | 8. Condições do Controle Integrado de Pragas, Insetos e Roedores: | |
| 3.11. Banheiros/Vestiários | | 8.1. Telas Milimétricas de Proteção das Janelas/ Portas | |
| 3.12. Condensação/ Ventilação | | 8.2. Não há Vestígios e/ou Presença-Pragas/Roedores/Animais | |
| 3.13. Planilha(s) de Autocontrole | | 8.3. Limpeza das Armadilhas Contra-Pragas, Insetos e Roedores | |
| 4. Condições de Higiene, Hábito, Saúde e Treinamento Higiénico dos Manipuladores: | | 8.4. Manutenção das Armadilhas Contra-Pragas, Insetos e Roedores | |
| 4.1. Jaleco/ Calça/ Touca/ Botas | | 8.5. Organização Geral do Ambiente Externo | |
| 4.2. EPI's (Protetor Auricular, Óculos, Máscara, Luvas...) | | 8.6. Planilha(s) de Autocontrole | |
| 4.3. Barba/ Maquiagem/ Unhas/ Adornos (Jóias, Adereços...) | | 9. Condições de Manutenção das Instalações/Equipamentos – Calibração e Aferição de Instrumentos de Controle de Processo: | |
| 4.4. Comportamento Higiénico e Treinamentos | | 9.1. Barreira Sanitária/ Equipamentos/ Maquinários/ Balanças | |
| 4.5. Atestado de Saúde | | 9.2. Pisos/ Paredes/ Tetos/ Portas/ Janelas/ Escadas | |
| 4.6. Planilha(s) de Autocontrole | | 9.3. Câmara-frias/ Geladeira Industrial ou Expositora | |
| 5. Condições de Controle de Matérias-primas (MP), Ingredientes (Ingr.), Embalagens (Emb.) e Produtos Químicos (PQ): | | 9.4. Sistema Elétrico/ Luminárias/ Iluminação Suficiente | |
| 5.1. Procedência/Rotulagem/Validade/Acondicionamento-MP | | 9.5. Vasilhames/ Prateleiras/ Estrados/ Utensílios Entre Outros | |
| 5.2. Procedência/Rotulagem/Validade/Acondicionamento-Ingr. | | 9.6. Pias/ Torneiras/ Mesas | |
| 5.3. Procedência/Rotulagem/Validade/Acondicionamento-Emb. | | 9.7. Esgotos/ Ralos/ Banheiro | |
| 5.4. Procedência/Rotulagem/Validade/Acondicionamento-PQ | | 9.8. Planilha(s) de Autocontrole | |
| 5.5. Planilha(s) de Autocontrole | | 10. Condições de Análises Laboratoriais – Rastreabilidade e Recall: | |
| 6. Condições dos Controles de Processos e Formulações: | | 10.1. Respeito ao Cronograma de Análises Próprias | |
| 6.1. Respeito ao Fluxograma – Instruções Sequenciais | | 10.2. Controle de Maturação do Produto | |
| | | 10.3. Controle de Rastreabilidade | |
| 11. AÇÕES FISCALIZATÓRIAS REALIZADAS: | | | |
| <input type="checkbox"/> I - Relatório de Não Conformidade nº _____ | | <input type="checkbox"/> V - Medida Cautelar nº _____ | |
| <input type="checkbox"/> II - Auto de Infração nº _____ | | <input type="checkbox"/> VI - Liberação Processo de Fabricação ou do Produto, de Matérias-primas, de Insumos, de Equipamentos, de Utensílios ou Outros | |
| <input type="checkbox"/> III - Coleta de Água - IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA: | | <input type="checkbox"/> Microbiológico | <input type="checkbox"/> Físico-químico |
| a) Local da Coleta: _____ | | | |
| b) Dosagem Cloro Residual Livre: _____ ppm | c) pH: _____ | d) Temp. (°C): _____ | |
| <input type="checkbox"/> IV - Coleta de Produto - IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA: | <input type="checkbox"/> Microbiológico | <input type="checkbox"/> Físico-químico | |
| a) Nome(s) do(s) Produto(s): _____ | | | |
| b) Registro COPAS-POA sob nº: _____ | | | |
| c) Data de Fabricação: _____ | | | |
| d) Data de Validade: _____ | | | |
| e) Lote: _____ | | | |
| OBSERVAÇÕES: | | | |
| | | | |
| | | | |
| Recebi a 1ª via deste documento o qual fico ciente. ASSINATURA: _____ | | | |
| Fiscalização do COPAS-POA - Matrícula N°: _____ | | Fiscalização do COPAS-POA - Matrícula N°: _____ | |

ANEXO 3- REQUISIÇÃO PARA ANÁLISE FÍSICO-QUÍMICA DE ÁGUA



SMAPA
Secretaria da
Agricultura, Pecuária
e Abastecimento

Serviço Municipal de Controle de Produtos Agropecuários de Origem Animal COPAS-POA

REQUISIÇÃO DE ANÁLISE OFICIAL DE ÁGUA DE ABASTECIMENTO INTERNO – FÍSICO QUÍMICA

IDENTIFICAÇÃO DE ORIGEM

Estabelecimento: _____
 CNPJ/CPF: _____
 Registro COPAS-POA: _____
 Endereço: _____
 Atividade: _____

IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA

Produto: _____ ÁGUA

INFORMAÇÕES DA COLETA

(Obs.: Se a água for tratada com cloro ou de abastecimento público, verificar se a embalagem para coleta contém **Tiosulfato de sódio 10%**.)

Localização do ponto da coleta: _____
 Origem da água: Poço Fonte protegida Rede Pública Outra: _____
 Tratamento da água: sim não
 Dosagem cloro residual livre: _____ pH: _____ Temp. (°C): _____
 Data da coleta: ____/____/____ Horário: ____:____ Lacres n°: _____

RESPONSÁVEIS

Responsável legal presente: _____
 Responsável pela coleta: _____
 Laboratório: _____ Recebido em: _____ Ass: _____

TRANSPORTE

COPAS-POA Termo de autorização (TAT) N°: _____
 Sob responsabilidade do estabelecimento.

Análise Físico-Química

* Marcar as análises a serem realizadas.

Cloretos e Cloro residual livre
 Dureza total
 pH
 Sólidos totais
 Turbidez
 Matéria orgânica
 Outros: _____

AO LABORATÓRIO: Por favor, enviar os resultados para o e-mail oficial do Serviço de Inspeção Municipal:
laudoscopaspoa@caxias.rs.gov.br

Data/ Carimbo/ Assinatura

| PARA USO DO COPAS-POA | | | |
|------------------------------------|----------------------|-----------|--|
| Conforme | 1ª coleta | 3ª coleta | |
| Não Conforme | 2ª coleta | 4ª coleta | |
| Notificação - DATA: ____/____/____ | | | |
| Nº A.I.: | DATA: ____/____/____ | Cód.SAM: | |

Data Notificação: ____/____/____
 Relatório de Ensaio nº _____

ANEXO 4 - REQUISIÇÃO PARA ANÁLISE DE PRODUTO CÁRNEO (MICROBIOLÓGICO)



SMAPA
Secretaria da
Agricultura, Pecuária
e Abastecimento

**Serviço Municipal de Controle de Produtos Agropecuários de Origem Animal
COPAS-POA**

REQUISIÇÃO DE ANÁLISE OFICIAL DE PRODUTO PRODUTOS CÁRNEOS - Microbiológico

ESTABELECIMENTO:
CNPJ/ CPF: _____
Registro COPAS-POA n°: _____
Endereço: _____
Atividade: _____

IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA
Produto: _____ Data de fabricação: _____
Registro COPAS-POA n°: _____ Data de validade: _____
Obs.: _____ Lote: _____

INFORMAÇÕES DA COLETA
Temperatura da amostra: _____ Condições do ambiente: _____
Temperatura ambiente: _____ Local da amostragem: _____
Condições da embalagem: _____ Tipo de amostra: _____
Obs.: _____

IDENTIFICAÇÃO DA COLETA
Data da coleta: _____ Hora da coleta: _____
Lacres utilizados: _____
Fiscal(is) responsável(is) pela coleta: _____
Responsável legal presente: _____
Laboratório enviado: _____

TRANSPORTE
 COPAS-POA Termo de autorização (TAT) N°: _____
 Sob responsabilidade do estabelecimento.

* Marcar as análises a serem realizadas.

Análise Microbiológica

Clostridium perfringens
 Coliformes a 45°C/g
 Estafilococos coagulase positiva/g
 Salmonella sp./25g
 Listeria monocytogenes/25g

AO LABORATÓRIO: Por favor, enviar os resultados para o e-mail oficial do Serviço de Inspeção Municipal: laudoscopaspoa@caxias.rs.gov.br

DATA/CARIMBO/ASSINATURA

| PARA USO DO COPAS-POA | | | |
|-----------------------|---|----------|-----------|
| Conforme | <input checked="" type="checkbox"/> 1ª coleta | 1º ciclo | amostra 1 |
| Não Conforme | <input type="checkbox"/> 2ª coleta | 2º ciclo | amostra 2 |
| Nº A.J.: | Cód.SAM: | 3º ciclo | amostra |

Data Notificação: ____/____/____
Relatório de Ensaio n° _____

ANEXO 5 – LAUDO DE ANÁLISE DE PRODUTO OFICIAL



UNIANÁLISES
LABORATÓRIO DE ANÁLISES
E PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS
UNIVATES





Ensaio
NBR ISO/IEC
17025
CRL 0754

LABORATÓRIO DE ANÁLISES MICROBIOLÓGICAS
RELATÓRIO DE ENSAIO

RELATÓRIO Nº: 10318/2019

Interessado: [REDACTED]

Endereço: [REDACTED]

Nº fiscal: SIM COPAS

Material analisado: Linguiça de carne suína dessecada

Data de recebimento: 16/04/2019
 Hora do recebimento: 10:43
 Data de validade: 26/05/2019
 Temperatura no recebimento: 22,6 °C
 Peso da amostra: 358 g

Amostragem:
 Data de amostragem: 02/04/2019
 Hora da amostragem: 10:30
 Responsável pela amostragem: [REDACTED]
 Classe/ tipo de amostra: embuído cárneo curado

Marca: não informado
 Lote: 26/03/19
 Lacre: 000595
 Data de remessa: não informado
 Data de fabricação/produção: 26/03/2019
 Condições de recebimento: temperatura ambiente

Temperatura da amostra: 21,8 °C
 Temperatura ambiente: 22,0 °C
 Local da amostragem: sala maturação
 Condições ambientais: seco/arejado
 Plano de amostragem: não aplicável

RESULTADOS:

| Ensaio | Resultados | Unidade | *Limite de Tolerância (*) | *Limite de quantificação | Incerteza de Medição | Período Ensaio | Metodologia |
|---|---|---------|---------------------------|--------------------------|----------------------|-------------------------|--|
| M 06P - Contagem de Coliforme Termotolerante | Micro-organismos presentes, mas menor que $4,0 \times 10^1$ | UFC/g | 10 ⁰ /g | 10 UFC/g | - | 16/04/2019 a 17/04/2019 | AFNOR Certificate Number 3M 01/2-09/89 |
| M 12A - Contagem de Staphylococcus coagulase positiva | $1,1 \times 10^6$ | UFC/g | $5,0 \times 10^5$ /g | 100 UFC/g | - | 16/04/2019 a 20/04/2019 | ISO 6888-1:1999 |
| M 26 - Pesquisa de Salmonella em 25 g de amostra | ausência | 25 g | ausência | ausência | não aplicável | 16/04/2019 a 18/04/2019 | AOAC OMA - 20ª Ed, 2015 Método 2011.03 |

Condição de realização do(s) ensaio(s): T: 16 a 27 °C UR: 50 ± 15 %

*Limite de tolerância: É a tolerância máxima aceitável para amostra indicativa ou, quando for o caso, representativa conforme estabelecido pela legislação utilizada.
 *Limite de quantificação: É a menor quantidade do analito presente em uma amostra que pode ser detectado.
 (*) Legislação: Resolução RDC Nº 12, de 02/01/01 - ANVISA - (5) Carnes e Produtos Cárneos - item "L"

OBS: Registro COPAS-POA nº: [REDACTED]
 Responsável legal presente: [REDACTED]

Interpretação: Não aplicável

UFC: Unidade Formadora de Colônia

Os resultados restringem-se à amostra entregue no Laboratório, e a reprodução parcial deste relatório somente será possível com a autorização prévia do Laboratório responsável.

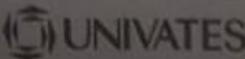
FIM

Assinado digitalmente por: Lajeado, 26 de Abril de 2019.

Marion Ruis
Gerente Técnica Substituta
CRBio - 88412-03

RE – UN/002 Relatório de Ensaio, revisão 21, página 1 de 1

UNIANÁLISES
 Rua Avelino Tallini, 171 | Bairro Universitário | Lajeado | RS | Brasil
 CEP 95914-014 | Prédios 5 e 6 da Univates | Fone: (51) 3714-7027
 unianalises@univates.br | www.unianalises.com.br



Digitally signed by MARION RUIS 00862809029
 Date: 2019.04.26 09:34:08 -03:00
 Autenticação: http://www.univates.br/sistemas/ass. Cod: MD5M[Un]U[Un]DQ4
 Localização: BR

ANEXO 6 – NOTIFICAÇÃO

(continua)

SMAPA
Secretaria da
Agricultura, Pecuária
e Abastecimento

MUNICÍPIO DE CASINHAS DO SUL

Serviço Municipal de Controle de Produtos Agropecuários de Origem Animal
COPAS-POANOTIFICAÇÃO

COPAS-POA n° 88

Notificamos o estabelecimento [REDACTED] COPAS-POA n° 88, para que realize imediatamente *recall* de lote referente ao produto “Linguiça de Carne Suína Dessecada” com fabricação/lote dia 26/03/2019 e validade 26/05/2019, por ter sido detectada em amostra laboratorial oficial e informada através de Relatório de Ensaio n° 10315/2019, realizado pelo laboratório Unianálises, a presença de *Staphylococcus coagulase positiva* no produto analisado.

O estabelecimento deverá apresentar relatório do *recall* realizado contendo informações da rastreabilidade e medidas adotadas para retirada dos produtos de circulação, assim como realizar uma revisão das práticas de fabricação adotadas, com emissão de Laudo Técnico emitido pelo Responsável Técnico do estabelecimento. O Laudo Técnico deverá ser entregue ao COPAS-POA em até 10 dias úteis após o recebimento desta.

A fabricação produto em questão ficará suspensa conforme o termo de medida cautelar n° 42.

Embasamento legal e demais procedimentos que serão adotados conforme Decreto 19.882 de 29 de novembro de 2018:

“Art. 127. O estabelecimento que apresentar 1 (uma) análise microbiológica ou físico-química de produto em desacordo com os padrões legais vigentes será autuado, sendo inutilizado o lote cuja amostra foi considerada imprópria para o consumo, devendo o estabelecimento manter registros de rastreabilidade deste produto, o qual deve ser recolhido pelo estabelecimento e apresentado ao COPAS-POA para ser inutilizado. Poderá ser dado outro destino adequado a critério do COPAS-POA, para os produtos remanescentes do mesmo lote ainda armazenados no estabelecimento. O estabelecimento também fará obrigatoriamente uma revisão das práticas de fabricação pelo Responsável Técnico, com emissão de Laudo Técnico, que

Página 1 de 3

(conclusão)



SMAPA
Secretaria da
Agricultura, Pecuária
e Abastecimento

**Serviço Municipal de Controle de Produtos Agropecuários de Origem Animal
COPAS-POA**

deverá ser entregue ao COPAS-POA em até **10 (dez) dias úteis** após o estabelecimento ter sido comunicado oficialmente do resultado da análise.

§1º O estabelecimento ficará **proibido de fabricar o produto em questão**, em consonância com o inciso V do art. 56 da Lei Federal nº8.078 de 11 de setembro de 1990.

§2º Após revisão das práticas de fabricação e da emissão do laudo técnico, o COPAS-POA coletará uma nova amostra do produto, o qual será produzido unicamente para análise. A quantidade a ser produzida e o dia da produção será definido em comum acordo com o responsável pelo estabelecimento e o técnico do COPAS-POA. Se esta análise apresentar-se **dentro dos padrões**, a produção será retomada, caso contrário, a produção permanecerá **suspensa**. **No caso da não conformidade inicial ser de caráter microbiológico, a análise de que se trata este parágrafo será completa.** No caso da não conformidade inicial ser de caráter físico-químico, a análise de que se trata este parágrafo será somente nos ensaios em desacordo, ou juntamente com outros se o COPAS-POA julgar necessário.

§3 A produção do produto mantida suspensa na forma do parágrafo anterior, permanecerá suspensa até que a análise de 3 (três) lotes consecutivos do produto, que será produzido unicamente para análise, esteja em conformidade com os padrões legais vigentes. A quantidade a ser produzida e os dias da produção serão definidos em comum acordo com o responsável pelo estabelecimento e o técnico do COPAS-POA. No caso da não conformidade inicial ser de caráter microbiológico, as análises de que se tratam este parágrafo serão completas. No caso da não conformidade inicial ser de caráter físico-químico, as análises de que se tratam este parágrafo serão somente nos ensaios em desacordo, ou juntamente com outros se o COPAS-POA julgar necessário.

§4º Se os resultados das análises dos 03 (três) lotes estiverem dentro dos padrões, a fabricação do produto será liberada. Caso contrário, o estabelecimento deverá produzir mais 3 (três) lotes para análise, nas mesmas condições do parágrafo anterior.

§5º não apresentação de 3 (três) laudos laboratoriais de análises microbiológicas ou físico-químicas consecutivas em acordo com os padrões legais vigentes em um prazo de até 4 (quatro) meses, gerará o cancelamento do registro do produto junto ao COPAS-POA. O prazo poderá ser maior para aqueles produtos com período de maturação de 60 (sessenta) dias ou mais."

Página 2 de 3

ANEXO 7 – TERMO DE MEDIDA CAUTELAR

042

1ª VIA - ESTABELECIMENTO
2ª VIA - COPAS-POA
3ª VIA - TALÃO



PREFEITURA DE CAXIAS DO SUL
SECRETARIA MUNICIPAL DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO
SERVIÇO MUNICIPAL DE CONTROLE DE PRODUTOS AGROPECUÁRIOS DE ORIGEM ANIMAL - COPAS-POA

TERMO DE MEDIDA CAUTELAR

Ao(s) trinta (30) dia(s) do mês de abril de 2019, às 14:30

Embutidas, no estabelecimento [REDACTED]
CNPJ Nº: [REDACTED]

COPAS-POA Nº: 88, estabelecido em [REDACTED]
nº: 27313, no distrito/ bairro [REDACTED]
de propriedade e/ou responsabilidade de [REDACTED]
C.P.F.: [REDACTED]

classificado como Fabrica de Produtos Suínos,
a autoridade de Inspeção Sanitária dos Produtos de Origem Animal da Secretaria Municipal da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, abaixo nominada e assinada, adota, isolada ou cumulativamente, a(s) seguinte(s) MEDIDA(S) CAUTELARE(S):

| | |
|-------------------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> | Apreensão do produto, de matérias-primas, de insumos, de equipamentos, de utensílios ou outros; |
| <input checked="" type="checkbox"/> | Suspensão provisória do processo de fabricação ou de suas etapas; |
| <input type="checkbox"/> | Coleta de amostras do produto para a realização de análises laboratoriais. |

PELO FATO DE:

Apresentar laudo de má qualidade oficial de produto que faz dos produtos lesionar. Relatório de emissão n- 10315/19 - Uniodalmer

Julio G. Heinen

Fiscalização do COPAS-POA - Matrícula Nº: [REDACTED] Fiscalização do COPAS-POA - Matrícula Nº: [REDACTED]

Caxias do Sul, 30 de abril de 2019

Recebi a 1ª via deste documento o qual fico ciente.

Nome do Responsável: [REDACTED] RG ou CPF: [REDACTED]

Assinatura: [REDACTED]

Testemunhas:

Nome: _____ Nome: _____

ANEXO 8 – LAUDO TÉCNICO

Laudo Técnico do relatório de ensaio número 10315/2019

A empresa adotara medidas para solucionar o problema ocorrido na análise oficial coletada pela fiscalização de Caxias do Sul.

Serão revistos todos os tópicos inerentes à produção, como limpeza, produtos e processos de aplicação, atenção na desinfecção de equipamentos e utensílios assim como do próprio manipulador inclusive revendo alguns manejos utilizados para esta finalidade, também será adotado o uso de luva para manipulação da massa, assim como o uso de máscara foi sugerido.

Estaremos também observando às matérias prima e em especial à carne, pois esta já vem desossada e existe uma primeira manipulação da mesma.

Com relação à rastreabilidade a ficha de controle de expedição de produto não conforme segue anexo, sendo que a empresa foi em todos os clientes registrados na mesma e constatou que não há mais produtos para venda.

A empresa também tomará providências em saber por que a amostra demorou a chegar ao laboratório, pois a mesma ficou sem condições favoráveis devido ao tempo e ao ambiente que se encontrava (saco plástico) e nas próximas coletas para análise microbiológica (cultura) também definimos que esta deve ser entregue na UCS pela proximidade evitando a ocorrência na análise anterior.

Após todas estas revisões informaremos quando será produzido novo lote para que possa ser acompanhado desde a chegada da carne, passando pela produção e após solicitaremos nova coleta de amostra para novo envio ao laboratório.

ANEXO 9 - AUTO DE INFRAÇÃO

INFRATOR
PROCESSO
FOLHA Nº _____
TALÃO (ARQUIVO)


 Prefeitura de Ensaio
 SECRETARIA MUNICIPAL DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO
 SERVIÇO DE CONTROLE DE PRODUTOS AGROPECUÁRIOS - COPAS


 0232

AUTO DE INFRAÇÃO

17 (dezete) dias do mês de Julho de 2018.
 horas, autuei o(a) Sr(a) _____ CPF. _____
 ocorrido em _____
 73, no distrito de _____, proprietário e/ou responsável pelo estabelecimento
 S. Nº _____ com produção de laticínios de modutar
 por
 o ao(s) artigo(s) 116 - inciso VIII combinado com
art. 141, do Decreto 19.382, de 26 de feve-
ro de 2018.
 de apresentar análise físico-química fe-
do padrão legal vigente, conforme
laudo de ensaio n.º 2169/18 do LPA-
S. O produto entregue de necada até 14/06/18
apresentou má qualidade e umidade ac-
isada não permitida.
 prevista art 122, inciso I do Decreto 19.382/26/02/18
 o infrator poderá apresentar por escrito, dentro de três (03) dias úteis, nesta Secretaria, as explicações que julgar
 pertinentes à sua defesa. 10 dias corridos

 Júlia G. Heinen
 Fiscalização COPAS-POA
 Matr. _____
 Agente de Inspeção e/ou Fiscalização do COPAS
 Caxias do Sul, 17 de Julho de 2018.
 Recebi a 1ª via deste documento o qual fico ciente.
 Assinatura do Responsável: _____ RG: _____
 Assinatura: _____
 Caxias do Sul, _____ de _____ de _____
 Testemunhas:
 1ª: _____ Nome: _____
 2ª: _____ Nome: _____
 RG: _____
 Rua Moreira César, 1666 - Bairro Pio X - CEP 95034-000 - Caxias do Sul (RS)
 Fone: (54) 3290-3800 - e-mail: sag@caxias.rs.gov.br

ANEXO 10 – RELATÓRIO DE AÇÕES CORRETIVAS

Ofício 06/2019

[REDACTED]

Caxias do Sul, 22 de abril de 2019

A
COPAS-POA

Vimos por meio deste encaminhar anexo retorno a RNC 049 COPAS-POA, como segue:

- 3.3-Realizar higienização predial, prazo: 25/04
- 3.5-Acondicionar rolos de barbante em local adequado dentro da fábrica, prazo: imediato
- 3.6, 8.2-Realizar desinsetização, prazo: 20/04/19
- 3.11-Realizar higienização dos vestiários, incluindo uniformes, botas e ordenando, prazo: imediato
- 5.1-Fazer avaliação da tripa para descarte e repor sal, prazo: imediato
- 5.2-Realizar adequação das formulações e registros, prazo: jul/19
- 5.4-Manter identificação dos produtos de limpeza, prazo: imediato
- 5.5-Manter planilha implantada, prazo: imediato
- 6.3-Aumentar criticidade no controle de MP, prazo: imediato
- 8.5-Manter arredores da fábrica sem formação de barro/pó, prazo: 30/04

Atenciosamente,

ANEXO 11 – RELATÓRIO DE AÇÕES CORRETIVAS

Ofício 08/2019

Caxias do Sul, 25 de maio de 2019

À

COPAS-POA

Vimos por meio deste responder ao RNC 055 conforme apresentamos abaixo:

3.1, 5.1, 5.5- Acúmulo de água é natural pela absorção de umidade pelo sal. Foi retirado o excesso de água e repostado o sal. Tendo em vista que as tripas encontram-se em boas condições de uso;

4.5- Apresentar os atestados de saúde dos novos colaboradores, prazo: 03/06

10.3- Implementar controle de rastreabilidade para demais produtos, prazo: 15/06

Atenciosamente,

ANEXO 12 – LAUDO DE ANÁLISE DE PRODUTO OFICIAL



Relatório de Ensaio

LAPA – FG 205 rev 04
Laboratório de Análises e Pesquisas em Alimentos



RELATÓRIO DE ENSAIO Nº: 1504/19

Solicitante: ██████████ - COPAS 43

Endereço: ██████████

Amostra ensaiada: Queijo de Porco - Lacre 000529

Quantidade: 469g

Lote: 22/04/2019

Data de fabricação: 22/04/2019

Marca: -

Data de validade: 09/05/2019

Data/Hora da coleta: 29/04/2019 14h24min

Data/Hora do recebimento: 30/04/2019 08h18min

Local da coleta: Câmara de Resfriamento

Responsável pela coleta: ██████████

Período de realização dos ensaios: 30/04/2019 a 14/05/2019

| Ensaio realizado | Metodologia | Resultados | L.Q. | I.M (+/-) | Unidade |
|--|--|-------------------|----------|-----------|---------|
| Clostridium perfringens - Determinação quantitativa pela técnica de contagem em profundidade | ISO 7937, 3ª edição, 15/08/2004 [LAPA - PE 023] | $9,8 \times 10^2$ | 10 | 1,31 | UFC/g |
| Coliformes termotolerantes (45°C) (Petrifilm) – Determinação quantitativa pela técnica de contagem em profundidade | AOAC 20ª edição, 2016. Método 991.14 por petrifilm - AFNOR 3M 01/2 – 09/89C [LAPA - PE 030] | < L.Q. | 10 | 1,20 | UFC/g |
| Estafilococos coagulase positiva - Determinação quantitativa pela técnica de contagem em profundidade | AOAC 20ª edição, 2016. Método 2003.07, 2003.06 e 2003.11 por petrifilm AFNOR 3M 01/9 - 04/03 [LAPA - PE 033] | < L.Q. | 10 | 1,03 | UFC/g |
| Salmonella spp. - Determinação qualitativa pela técnica de Presença/Ausência | ISO 6579-1:2017, First edition 02/2017 [LAPA - PE 022] | Ausência | Ausência | - | em 25g |

Legenda:

> : maior que

UFC: Unidade Formadora de Colônia

L.Q.: Limite de Quantificação do método

< : menor que (pode caracterizar ausência)

NMP: Número Mais Provável

est.: estimado

-: não disponível

I.M.: A incerteza expandida de medição

V.M.P.: Valor Máximo Permitido

* Este ensaio está acreditado pela CGCRE de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025:2005, certificado de número CRL 0440. Consulte o escopo completo através do endereço: <http://www.inmetro.gov.br/laboratorios/rble>

NOTA:

1. AOAC: Oficial methods of Analysis of AOAC International.

2. MAPA: Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

3. IAL: Normas Analíticas do Instituto Adolfo Lutz - Métodos físico-químicos para análise de alimentos.

4. CMMEF: Compendium of Methods for the Microbiological Examination of Foods.

01 de 02



UCS Serviços Tecnológicos | Universidade de Caxias do Sul | Rua Francisco Getúlio Vargas, 1130 | CEP: 95070-560

Caxias do Sul-RS | Bloco 72 | Telefone: (54) 3218.2664 ou (54) 3218.2168 | lapa@ucs.br<http://www.ucs.br/site/tecnoucs/servicos-tecnologico/agrarias-e-biologicas/laboratorio-de-analise-e-pesquisa-em-alimentos-lapa/>Scanned with
CamScanner

ANEXO 13 – NOTIFICAÇÃO

(continua)

COPAS



MUNICÍPIO DE CAXIAS DO SUL

SMAPA
Secretaria da
Agricultura, Pecuária
e Abastecimento

**Serviço Municipal de Controle de Produtos Agropecuários de Origem Animal
COPAS-POA**

NOTIFICAÇÃO

Proprietário [REDACTED]
COPAS-POA n° [REDACTED]

Notificamos o estabelecimento [REDACTED], COPAS-POA n° [REDACTED] para que realize imediatamente *recall* de lote referente ao produto **“Queijo de Porco”** com fabricação/lote dia 22/04/19 e validade 09/05/19, por ter sido detectada em amostra laboratorial oficial e informada através de Relatório de Ensaio n° [REDACTED], realizado pelo laboratório LAPA/UCS, a presença de *Clostridium perfringens* no produto analisado, acima do limite máximo permitido.

O estabelecimento deverá apresentar relatório do *recall* realizado contendo informações da rastreabilidade e medidas adotadas para retirada dos produtos de circulação, assim como realizar uma revisão das práticas de fabricação adotadas, com emissão de Laudo Técnico emitido pelo Responsável Técnico do estabelecimento. O Laudo Técnico deverá ser entregue ao COPAS-POA em até 10 dias úteis após o recebimento desta.

A fabricação produto em questão ficará suspensa conforme o termo de medida cautelar n° 003.

Embasamento legal e demais procedimentos que serão adotados conforme **Decreto 19.882 de 29 de novembro de 2018:**

“Art. 127. O estabelecimento que apresentar 1 (uma) análise microbiológica ou físico-química de produto em desacordo com os padrões legais vigentes será autuado, sendo inutilizado o lote cuja amostra foi considerada imprópria para o consumo, devendo o estabelecimento

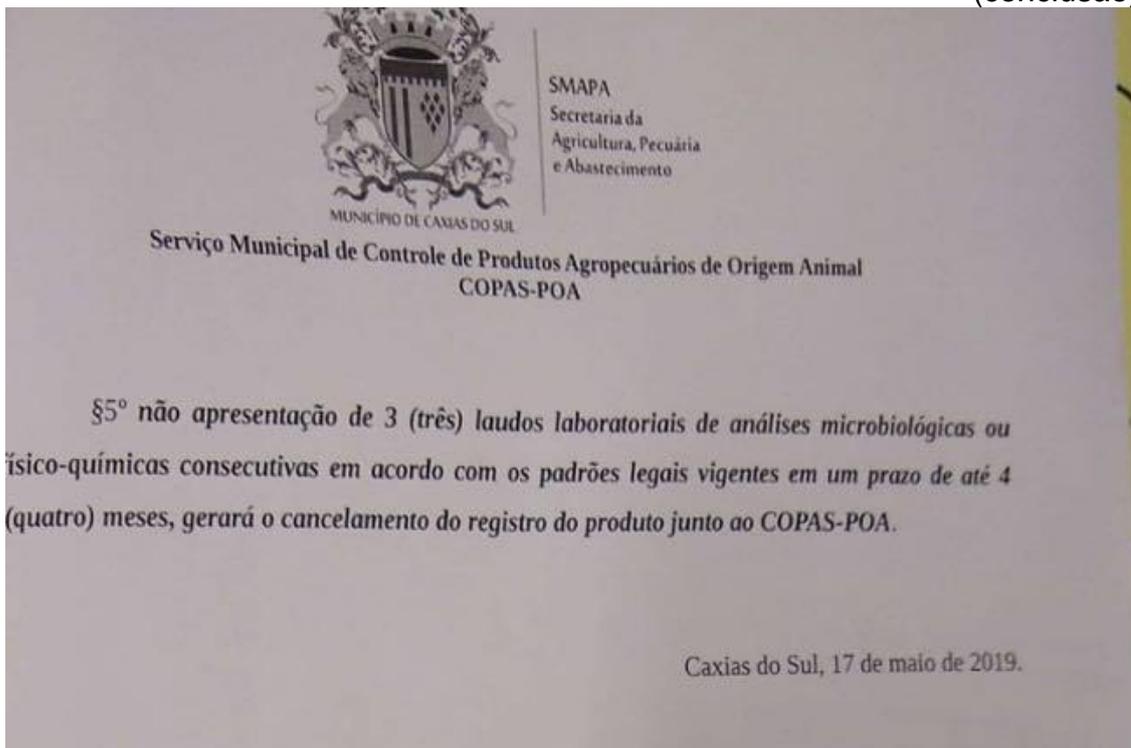
Página 1 de 3

SMAPA – COPAS-POA: Rua Moreira César, 1686 – Bairro Pio X – CEP 95034-000 – Caxias do Sul-RS
Telefone: (54) 3290.3800 – e-mail: copaspoa@caxias.rs.gov.br



Scanned with
CamScanner

(conclusão)



ANEXO 14 – TERMO DE MEDIDA CAUTELAR

1ª VIA - ESTABELECIMENTO
2ª VIA - COPAS-POA
3ª VIA - TALÃO

003


 PREFEITURA DE CAXIAS DO SUL
 SECRETARIA MUNICIPAL DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO
 SERVIÇO MUNICIPAL DE CONTROLE DE PRODUTOS AGROPECUÁRIOS DE ORIGEM ANIMAL - COPAS-POA

TERMO DE MEDIDA CAUTELAR

Ao(s) 17 (DEZESETE) dia(s) do mês de MAIO de 2019, às 10:20 horas, no município de Caxias do Sul, no estabelecimento [REDACTED] LTDA, CNPJ N°: [REDACTED]

COPAS-POA N°: 43, estabelecido em [REDACTED] n°: 314, no distrito/ bairro [REDACTED] de propriedade e/ou responsabilidade de [REDACTED] C.P.F.: [REDACTED]

classificado como Tabaco de Produtos Suínos

a autoridade de Inspeção Sanitária dos Produtos de Origem Animal da Secretaria Municipal da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, abaixo nominada e assinada, adota, isolada ou cumulativamente, a(s) seguinte(s) MEDIDA(S) CAUTELARE(S):

| | |
|-------------------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> | Apreensão do produto, de matérias-primas, de insumos, de equipamentos, de utensílios ou outros; |
| <input checked="" type="checkbox"/> | Suspensão provisória do processo de fabricação ou de suas etapas; <u>"Queijo de Porco" 06</u> |
| <input type="checkbox"/> | Coleta de amostras do produto para a realização de análises laboratoriais. |

PELO FATO DE:

Análise microbiológica do produto "Queijo de Porco", registrado no COPAS-POA com o número 06 estar em discordância com os padrões legais sugeridos conforme laudo e relatório de ensaio nº 1504/2019 do LAPA IUCS.

Fiscalização do COPAS-POA - Matrícula N°: [REDACTED] Fiscalização do COPAS-POA - Matrícula N°: [REDACTED]

Caxias do Sul, 17 de MAIO de 2019

Recebi a 1ª via deste documento o qual fico ciente.

Nome do Responsável: [REDACTED] RG ou CPF: [REDACTED]

Assinatura: [REDACTED]

Testemunhas:

Nome: _____ Nome: _____

RG ou CPF: _____ RG ou CPF: _____

Assinatura: _____ Assinatura: _____

CS Scanned With CamScanner

Rua Moreira César, 1686 - Bairro Pio X - CEP:95034-000 - Caxias do Sul -RS
 Fone: (54) 3218 3800 – e-mail: sag@caxias.rs.gov.br

ANEXO 15 – AUTO DE INFRAÇÃO

1ª VIA - INFRATOR
2ª VIA - PROCESSO
3ª VIA - TALÃO



304

PREFEITURA DE CAXIAS DO SUL
SECRETARIA MUNICIPAL DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO
SERVIÇO MUNICIPAL DE CONTROLE DE PRODUTOS AGROPECUÁRIOS DE ORIGEM ANIMAL - COPAS-POA

AUTO DE INFRAÇÃO

Ao(s) 17 (Dezessete) dia(s) do mês de Maio de 2019 às 10.20 horas
autuei o(a) Sr(a) _____
CPF Nº: _____ estabelecido em _____

Nº 514, no distrito/bairro de _____ proprietário e/ou responsável pelo estabelecimento

CNPJ Nº: _____ COPAS-POA Nº: 43 classificado como Tabela

de produtos suínos
por infração ao(s) artigo(s) 102, inciso VIII, do Decreto 19882 de 29/11/18

do Decreto Nº: Decreto 19882 de 29/11/18
pelo fato de apresentar laudo de análise oficial de produto fora da Padronização vigente, conforme Relatório de Análise 1504/2019 do MAPA/RS, referente ao produto "carne de porco" produzida no dia 12/10/19, com validade até 09/10/19.

Pena prevista no artigo 108, inciso I
do Decreto Nº: 19882 de 29/11/18
O infrator poderá protocolar documento no COPAS-POA, dentro de **10(dez) dias úteis**, contendo as explicações que julgar necessárias a sua defesa.

Daniela Jacobus
Fiscalização COPAS-POA

Agente de Inspeção e/ou Fiscalização do COPAS-POA - Matrícula Nº: _____

Recebi a 1ª via deste documento o qual fico ciente.

Nome do Responsável: _____ RG ou CPF: _____

Assinatura: X _____

Caxias do Sul, 17 de Maio de 2019.

Testemunhas:
Nome: _____ Nome: _____
RG ou CPF: _____ RG ou CPF: _____
Assinatura: _____ Assinatura: _____



Scanned with
CamScanner

Rua Moreira César, 1686 - Bairro Pio X - CEP:95034-000 - Caxias do Sul -RS
Fone: (54) 3218 3800 - e-mail: sag@caxias.rs.gov.br

ANEXO 16 – LAUDO LABORATÓRIO

| | | |
|---|---|--------------------------------|
|  | UNIVERSIDADE DE CAXIAS DO SUL SISTEMA DE GESTÃO DOS LABORATÓRIOS | Identificação LAPA - FG 174 |
| | | Revisão 01 |
| FORMULÁRIO DE ENSAIO REGISTRO DE RECEBIMENTO DE AMOSTRA | | Data Abril/2019 |
| | | Página 01 de 01 |

LABORATÓRIO DE ANÁLISES E PESQUISAS EM ALIMENTOS

Prezado cliente, recebemos a(s) amostra(s) abaixo descrita(s) e agradecemos por sua solicitação.
 Por favor, verifique se todas as informações foram incluídas corretamente e nos informe se houver necessidade de alguma alteração. As descrições dispostas neste documento serão também utilizadas nos relatórios de ensaio.
 O prazo de retorno da aprovação do recebimento da(s) amostra(s) são de 4 horas. Caso o cliente não retornar com a aprovação via e-mail ou telefone, após este tempo, o orçamento será considerado como aprovado.

Dados para a emissão do Relatório de Ensaio:

| | |
|---|--|
| Contratante: | [REDACTED] |
| Contato: | [REDACTED] |
| Amostra: Queijo de Porco - Lacre 000529 | |
| Orçamento n°: 0614/19 | N° da amostra: 1504/19 |
| Lote: 22/04/2019 | Data de fabricação/validade: 22/04/2019 - 09/05/2019 |
| Quantidade: 469g | Local de coleta: Câmara de Resfriamento |
| Coletador: O Fiscal do COPAS (Daniela Jacobus - Matrícula [REDACTED]) | Data/hora da coleta: 29/04/2019 14:24 |
| Data/hora do recebimento: 30/04/2019 08:18 | Recebedor: [REDACTED] |
| Temperatura de recebimento da amostra: -- | |
| Prazo estimado para entrega dos resultados: 15/05/2019 | |

Ensaio solicitados:
 Clostridium perfringens - Determinação quantitativa pela técnica de contagem em profundidade
 Coliformes termotolerantes (45°C) (Petrifilm) – Determinação quantitativa pela técnica de contagem em profundidade
 Estafilococos coagulase positiva - Determinação quantitativa pela técnica de contagem em profundidade
 Salmonella spp. - Determinação qualitativa pela técnica de Presença/Ausência*

Análise crítica:

A amostra foi recebida sob refrigeração a uma temperatura de 16,2°C.
 A amostra foi analisada criticamente pelo Laboratório e está adequada para ser analisada.

Dados para a emissão de Notas Fiscais:

| | |
|--------------|------------|
| Contratante: | [REDACTED] |
| CNPJ: | [REDACTED] |
| Contato: | [REDACTED] |

Muito obrigado!

ANEXO 17 – LIBERAÇÃO DE PRODUTO

1ª VIA - ESTABELECIMENTO
2ª VIA - COPAS-POA
3ª VIA - TALÃO


PREFEITURA DE CAXIAS DO SUL
SECRETARIA MUNICIPAL DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO
SERVIÇO MUNICIPAL DE CONTROLE DE PRODUTOS AGROPECUÁRIOS DE ORIGEM ANIMAL - COPAS-POA
RELATÓRIO DE AÇÃO FISCALIZATÓRIA (RAF) e CONTROLE DE VISTORIA

097

ESTABELECIMENTO: _____ COPAS-POA Nº: _____
RESPONSÁVEL PRESENTE: _____ DATA: 27.05.19

Atividade Realizada no Dia: Vistoria de Rotina Coleta Oficial Outros

1. Controle de Temperatura - Planilha de Autocontrole: () Conforme - () Não Conforme - () Não se aplica

| | | |
|----------------------|--------------------------|-------------------------------|
| Matéria-prima: | Equipamento de Produção: | Local de Produção/ Ambiental: |
| Produto em produção: | Câmara Secagem: | Maturação: |
| Câmara Congelados: | Câmara Armazenamento: | Produto Final: |

2. Controle da Água de Abastecimento Interno - Planilha de Autocontrole: () Conforme - () Não conforme
Local Coleta: _____ - Cloro: _____ ppm - pH: _____ - Tanque de Higienização - Cloro: _____ ppm - pH: _____

3. Condições Higiênicas-Sanitárias do Estabelecimento: C=Conforme; NC= Não Conforme; NA= Não se Aplica; NO= Não Observado.

| | |
|---|---|
| 3.1. Recepção da Matéria-prima | 6.2. Procedimentos de Produção/ Maturação/ Transporte |
| 3.2. Barreira Sanitária (Detergente/Escova/Papel Toalha) | 6.3. Procedimentos de Controle de Qualidade |
| 3.3. Pisos/ Paredes/Teto/Porta/Janela/ Escadas | 6.4. Controle do Uso dos Ingredientes, Aditivos e Insumos |
| 3.4. Luminárias/ Sistema Elétrico/ Ralos | 6.5. Planilha(s) de Autocontrole |
| 3.5. Equipamentos/ Maquinário/ Utensílios/ Veículo/ Caminhão | 7. Condições do Manejo de Resíduos Líquidos e Sólidos: |
| 3.6. Resíduos Acondicionados Adequadamente/ Lixeiras | 7.1. Escoamento das Águas Residuárias |
| 3.7. Vasilhames/ Prateleiras/ Estrados | 7.2. Funcionamento/ Manutenção - Lixeiras |
| 3.8. Câmara-fria/ Geladeira Industrial ou Expositoras | 7.3. Acondicionamento dos Resíduos Sólidos |
| 3.9. Almoxtarifado/ Depósito/ Laboratório/ Varejo | 7.4. Planilha(s) de Autocontrole |
| 3.10. Organização Geral e Odor | 8. Condições do Controle Integrado de Pragas, Insetos e Roedores: |
| 3.11. Banheiros/Vestibulares | 8.1. Telas Milimétricas de Proteção das Janelas/ Portas |
| 3.12. Condensação/ Ventilação | 8.2. Não há Vestígios ou Presença-Pragas/Roedores/Animais |
| 3.13. Planilha(s) de Autocontrole | 8.3. Limpeza das Armadilhas Contra-Pragas, Insetos e Roedores |
| 4. Condições de Higiene, Hábito, Saúde e Treinamento Higiênico dos Manipuladores: | 8.4. Manutenção das Armadilhas Contra-Pragas, Insetos e Roedores |
| 4.1. Jaleco/ Calça/ Touca/ Botas | 8.5. Organização Geral do Ambiente Externo |
| 4.2. EPI's (Protetor Auricular, Óculos, Máscara, Luvas...) | 8.6. Planilha(s) de Autocontrole |
| 4.3. Barba/ Maquiagem/ Unhas/ Adornos (Joias, Adereços...) | 9. Condições de Manutenção das Instalações/Equipamentos - |
| 4.4. Comportamento Higiênico e Treinamentos | 9.1. Calibração e Aferição de Instrumentos de Controle de Processo: |
| 4.5. Atestado de Saúde | 9.1. Barreira Sanitária/ Equipamentos/ Maquinários/ Balanças |
| 5. Condições de Controle de Matérias-primas (MP), Ingredientes (Ingr.), Embalagens (Emb.) e Produtos Químicos (PQ): | 9.2. Pisos/ Paredes/ Tetos/ Portas/ Janelas/ Escadas |
| 5.1. Procedência/ Rotulagem/ Validade/ Acondicionamento-MP | 9.3. Câmara-fria/ Geladeira Industrial ou Expositora |
| 5.2. Procedência/ Rotulagem/ Validade/ Acondicionamento- Ingr. | 9.4. Sistema Elétrico/ Luminárias/ Iluminação Suficiente |
| 5.3. Procedência/ Rotulagem/ Validade/ Acondicionamento- Emb. | 9.5. Vasilhames/ Prateleiras/ Estrados/ Utensílios Entre Outros |
| 5.4. Procedência/ Rotulagem/ Validade/ Acondicionamento- PQ | 9.6. Pias/ Torneiras/ Mesas |
| 5.5. Planilha(s) de Autocontrole | 9.7. Esgotos/ Ralos/ Banheiro |
| 6. Condições dos Controles de Processos e Formulações: | 9.8. Planilha(s) de Autocontrole |
| 6.1. Respeito ao Fluxograma - Instruções REALIZADAS: | 10. Condições de Análises Laboratoriais - Rastreabilidade e Recall: |

11. AÇÕES FISCALIZATÓRIAS REALIZADAS:

I - Relatório de Não Conformidade nº _____

II - Auto de Infração nº _____

III - Coleta de Água - IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA:

a) Local da Coleta: _____

b) Dosagem Cloro Residual Livre: _____ ppm c) pH: _____ d) Temp. (°C): _____

IV - Coleta de Produto - IDENTIFICAÇÃO DA AMOSTRA: Microbiológico Físico-químico

V - Liberação Processo de Fabricação ou do Produto, de Matérias-primas, de Insumos, de Equipamentos, de Utensílios ou Outros

VI - Medida Cautelar nº _____

VII - Microbiológico Físico-químico

| | |
|-------------------------------|--|
| a) Nome(s) do(s) Produto(s): | |
| b) Registro COPAS-POA sob nº: | |
| c) Data de Fabricação: | |
| d) Data de Validade: | |
| e) Lote: | |

OBSERVAÇÕES: *Liberação da produção do produto "queijo de leite" em unidade de 1kg, referente ao processo administrativo nº 2019/21618.*

Recebi a 1ª via deste documento o qual fico ciente. ASSINATURA: _____

Julio G. Acenon

Fiscalização do COPAS-POA - Matrícula Nº: _____ Fiscalização do COPAS-POA - Matrícula Nº: _____

Rua Moreira César, 1686 - Bairro Pio X - CEP:95034-000 - Caxias do Sul -RS
Fone: (54) 3218 3800 - e-mail: copaspoa@caxias.rs.gov.br

Gráfica Imigrante 54 3027.3188