



# MUNICÍPIO DE PALMEIRA ESTADO DO PARANÁ

## NORMAS TÉCNICAS PARA IMPLANTAÇÃO DOS PROGRAMAS DE AUTOCONTROLE –PAC NOS ESTABELECIMENTOS REGISTRADOS NO SIM/POA.

**Art. 1º.** Esta regulamentação tem por objetivo estabelecer as diretrizes básicas para a implantação dos Programas de Autocontroles nos estabelecimentos registrados no SIM/POA, em atendimento ao Decreto nº 14.483 de 17/06/2021.

### DEFINIÇÃO

**Art. 2º.** Entende-se por implantação dos Programas de Autocontrole, a elaboração, a aplicação, o registro, a verificação e a revisão de métodos de controles de processos através das Boas Práticas de Fabricação – BPF, visando a qualidade, sanidade, identidade e inocuidade do produto final.

### DAS RESPONSABILIDADES

**Art. 3º.** À empresa, cabe apresentar, implantar e garantir o pleno funcionamento dos Programas de Autocontrole, criando condições para que seus colaboradores possam mantê-los em funcionamento.

**Art. 4º.** Ao Responsável Técnico (RT), compete elaborar, treinar, implantar, monitorar e revisar os Programas de Autocontrole.

**Art. 5º.** Ao SIM/POA compete exigir, fiscalizar e verificar a aplicação destes programas.

### DOS CONTEÚDOS ABORDADOS

**Art. 6º.** Os Programas de autocontroles devem contemplar:

- I – Limpeza, desinfecção E higiene;
- II – Hábitos higiênicos e saúde dos manipuladores;
- III – Manutenção das instalações e equipamentos;
- IV – Controle de potabilidade da água;
- V – Seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens;
- VI – Controle de pragas e vetores;
- VII – Controle de temperatura; e
- VIII – Análises laboratoriais.

### DESCRIÇÃO DOS PROGRAMAS

**Art. 7º.** Os Programas de Autocontrole são descritos como a seguir:

#### **I – Limpeza, desinfecção e higiene**

##### **a. Descrição e Objetivos**



## MUNICÍPIO DE PALMEIRA ESTADO DO PARANÁ

1. Padronizar os procedimentos de higienização das instalações e dos equipamentos da indústria, visando evitar a contaminação direta, cruzada ou a adulteração dos produtos, preservando sua qualidade e integridade por meio da higiene antes, durante e depois das operações industriais.
2. A empresa deverá manter uma lista atualizada de todos produtos químicos utilizados no estabelecimento, e que sejam aprovados pelo órgão competente. Esta lista deve especificar o produto, descrição, finalidade, concentração, diluição e modo de preparo se for o caso.
3. Os estoques de produtos químicos devem ser controlados, identificados e guardados em local adequado, fora das áreas de manipulação de alimentos.
  - 3.1 A substituição dos mesmos deverá ser registrada nos manuais.
4. Não deverão ser utilizados nos procedimentos de higiene substâncias odorantes ou desodorizantes, em qualquer de suas formas, nas áreas de manipulação dos alimentos, com objetivo de evitar a contaminação pelos mesmos e dissimulação dos odores.
5. Entende-se por sanitização ou desinfecção a eliminação de microrganismos contaminantes aderidos à superfície dos equipamentos e não removidos após os tratamentos prévios de pré-lavagem e aplicação de detergentes através de produtos sanitizantes/desinfetantes específicos.
6. O Procedimento Padrão de Higiene Operacional - PPHO deverá ser subdividido em:
  - 6.1. PPHO - pré e pós operacional: abrange os procedimentos de limpeza e sanitização executados antes ou após as atividades do estabelecimento, ou seja, incluem desde a higienização realizada após o encerramento da produção até imediatamente antes do início das mesmas. Os procedimentos de higienização devem ser diários, adotando-se rotinas padronizadas, onde alguns equipamentos industriais são desmontados e outros não, conforme as características específicas e instruções do fabricante de cada equipamento.
  - 6.2. PPHO operacional – abrange os procedimentos de limpeza durante os intervalos entre turnos ou procedimentos.
7. O PPHO deverá ser descrito de forma clara e detalhado, de modo que qualquer pessoa que o leia saiba como realizar a perfeita higienização das instalações equipamentos e utensílios. Deverão ser descritos POP para cada processo de higienização, podendo ser utilizadas planilhas, conforme modelo abaixo:

O quê	Como	Quando	Quem
INSTALAÇÕES - Listar cada uma das instalações (sala de recepção, sala de desossa, sala de expedição....piso, paredes, teto, portas...)	LAVAGEM -Promover a limpeza física com a remoção dos sólidos maiores, com auxílio de jato d'água e detergente neutro de uso geral. -Pré-enxaguar as instalações com água; -Esfregar com o auxílio de esponjas de fibras e/ou vassouras para remover as sujidades mais aderidas nestes locais; -Enxaguar com água removendo todo	Diariamente, após o término das atividades	A definir pela agroindústria



## MUNICÍPIO DE PALMEIRA ESTADO DO PARANÁ

	produto químico.		
	<b>SANITIZAÇÃO:</b> -Pulverizar em toda área, o sanitizante hipoclorito de sódio (2ml/ 1 L de água), deixando agir por um tempo mínimo de 10 a15 minutos. -Após o tempo de ação do produto, fazer novo enxágue.	Diariamente, após a lavagem das instalações	A definir pela agroindústria
<b>EQUIPAMENTOS</b>	<b>LAVAGEM:</b> -Fazer a limpeza com o auxílio de esponja e detergente de uso geral. -Proteger com plástico as partes elétricas e motores dos equipamentos, se houver; -Remover os sólidos maiores, com auxílio de luvas descartáveis, buchas sintéticas e/ou escovas de cerdas duras; -Enxaguar com água removendo todo produto químico;	Diariamente, após o término das atividades	A definir pela agroindústria
	<b>SANITIZAÇÃO:</b> -Pulverizar em toda área, o desinfetante (ácido peracético ou hipoclorito de sódio em uma Concentração (0,3% do total de água) e(2ml/ 1L), deixando agir por um tempomínimo de 10 minutos. -Após o tempo de ação do produto, fazernovo enxágue.	Após a lavagem dos equipamentos	A definir pela agroindústria
<b>UTENSÍLIOS</b>	<b>LAVAGEM:</b> - fazer a limpeza em água corrente e detergente neutro; Esfregar com o auxílio de esponjas de fibras para remover as sujidades mais	Após a utilização	. A definir pela agroindústria



## MUNICÍPIO DE PALMEIRA ESTADO DO PARANÁ

	aderidas ; -Enxaguar com água removendo todo produto químico.		
	<b>SANITIZAÇÃO</b> - Imersão dos utensílios em água com cloro (diluição 2ml/1L), deixando agir por um tempo mínimo de 10 minutos.	Após a utilização	. A definir pela agroindústria

8) A eficiência da aplicação dos procedimentos de limpeza e sanitização descritos no PPHO poderão ser avaliadas através dos métodos de análise sensorial (visão, olfato e tato), químico (diluição dos produtos químicos) e microbiológicos (swabs, culturas de superfícies que entram em contato com os alimentos, a critério do SIM/POA).

### II – Hábitos higiênicos e saúde dos manipuladores

#### a. Descrição e Objetivos

1. Evitar a contaminação dos alimentos através da realização de uma higiene pessoal adequada de todos os colaboradores e visitantes, além da contaminação gerada pelo contato indevido de insumos, superfícies, ambiente e produtos contaminados durante os processos de manipulação.
2. Higiene Pessoal e Hábitos Higiênicos - Todos os colaboradores devem respeitar as normas sanitárias antes, durante e após realização dos trabalhos.
3. Os colaboradores que trabalham em “áreas sujas” não devem circular nos demais setores “áreas limpas”, onde há manipulação direta dos produtos beneficiados. Da mesma forma, os colaboradores das “áreas limpas” não devem circular nas “áreas sujas”.
4. As instruções de higiene devem estar estrategicamente disponíveis, por exemplo, nos banheiros e vestiários e nas barreiras sanitárias internas e externas.
5. Os uniformes usados pelos colaboradores devem ser completos (jaleco, calça, toucas, botas e máscara e luvas se necessário), estar em bom estado de conservação, ser de cor clara, lavados e trocados diariamente, sendo de cores diferenciadas nos diversos setores. (“área limpa” e “área suja”).
6. Capas, aventais e jaquetas igualmente devem ser higienizados e trocados regularmente.

### III. Normas Sanitárias para os Colaboradores e visitantes

- a. Uniformes devem ser mantidos em bom estado de conservação, sem rasgos/furos, limpos e com trocas diárias;
- b. Não misturar roupas e sapatos de casa com roupas e botas de trabalho;
- c. Não sentar no chão com o uniforme;
- d. Não sair com o uniforme para fora da empresa;



## MUNICÍPIO DE PALMEIRA ESTADO DO PARANÁ

- e. Não carregar no uniforme, canetas, lápis, carteiras, celulares ou qualquer outro objeto pessoal;
- f. Higienizar os aventais de plástico ao final do turno e sempre que necessário, armazenando-os nos locais pré determinados;
- g. Manter unhas curtas, limpas e sem esmaltes;
- h. Manter a barba bem feita, no caso dos homens;
- i. Tomar banhos diariamente;
- j. Cobrir totalmente os cabelos através do uso da toucas;
- k. Não usar perfumes e usar desodorante sem cheiro;
- l. Não usar adornos (anéis, alianças, brincos, pulseiras, colares, piercings, relógios, amuletos, etc);
- m. Higienizar as botas antes de entrar na indústria;
- n. Higienizar mãos e antebraços antes de entrar na indústria, antes e após o uso sanitário, ao iniciar um novo serviço ou na troca da atividade, após tossir ou espirrar, após manipular produtos de limpeza, após ter recolhido lixos ou outros resíduos, após tocar em sacarias, caixas e em outras ocasiões em que as mãos e antebraços tenham sido contaminados;
- o. Lavar as mãos mesmo quando da utilização de luvas;
- p. Evitar coçar a cabeça, boca, nariz, orelhas, ou qualquer outra parte do corpo durante a manipulação dos produtos;
- q. Evitar atitudes não higiênicas na indústria tais como: tossir, espirrar durante a manipulação dos produtos, assim como conversar desnecessariamente ou cantarolar, cuspir ou escarrar em qualquer dependência da empresa;
- r. Fechar a tampa do vaso e dar descarga após o uso do mesmo;
- s. Não jogar lixo no chão;
- t. Proibido fazer refeições fora do refeitório;
- u. Proibido fumar em setores de produção e armazenamento.

### **IV. Capacitação dos Colaboradores**

- a. Todos os colaboradores devem receber treinamentos relativos aos Programas de autocontrole, Boas práticas de fabricação, além de treinamento operacional, de acordo com as funções que desempenham.
- b. A empresa deverá apresentar um programa de capacitação, com cronograma a ser seguido.
- c. No caso da contratação de novos colaboradores, os mesmos deverão receber capacitação imediata, antes de iniciar qualquer atividade que envolva manipulação de alimentos.

### **V. Equipamentos de Proteção Individual (EPI)**

- a. A empresa é a responsável por fornecer aos colaboradores, EPI's adequados ao risco, em perfeito estado de conservação e funcionamento.
- b. Quanto aos equipamentos de proteção individual e materiais de segurança, deve-se observar a utilização de acordo com as regras estabelecidas pelo

### **VI. Ministério do Trabalho e Emprego.**



## MUNICÍPIO DE PALMEIRA ESTADO DO PARANÁ

a. Os equipamentos de Proteção Individual também precisam ser higienizados e armazenados em local específico, evitando a contaminação cruzada.

### **VII. Saúde dos Colaboradores**

a. Anualmente os colaboradores deverão passar por consulta médica e apresentar o Atestado de Saúde Ocupacional.

b. Colaboradores com cortes ou lesões abertas não devem manipular alimentos ou superfícies que entrem em contato com os alimentos, a menos que os mesmos estejam devidamente protegidos com luvas de borracha de forma que impeçam a entrada de água.

### **VIII – Manutenção das instalações e equipamentos**

a. Descrição e Objetivo

1. Manter o estabelecimento da maneira como foi projetado, aprovado pelo SIM/POA, construído e instalado, estabelecendo os procedimentos de monitoramento que possam identificar as situações emergenciais que exigem ações imediatas e medidas preventivas.

2. Considerar que toda a indústria sob inspeção do SIM/POA passou pela fase de aprovação do projeto e o registro foi precedido por vistoria final pelo mesmo.

3. A manutenção é preventiva ou corretiva, ou uma associação dessas modalidades, a critério da direção da empresa. O importante é que o estabelecimento, em seu todo, seja mantido conforme projetado, construído e instalado.

3.1. Manutenção preventiva: é aquela efetuada com o intuito de prolongar a vida útil dos equipamentos e utensílios prevenindo a quebra ou falha dos mesmos. Os equipamentos devem ser inspecionados, lubrificados ou trocados peças de acordo com a vida útil dos mesmos e com base em um histórico de ocorrências de manutenção corretiva. Prever cronograma.

3.2. Manutenção corretiva: é aquela efetuada após a ocorrência de uma pane, quebra ou falha de equipamento/utensílio industrial necessitando de reparo.

4. Os colaboradores devem estar devidamente treinados para agir nas situações de emergência, como paradas prolongadas ou inesperadas da linha de abate, de produção ou de energia elétrica, por exemplo.

4.1. Estas paradas levam a um grande risco de contaminação dos produtos, seja microbiológica ou física. Neste caso é obrigatória a paralisação das atividades e isolamento da área para a realização do reparo. Nestas ações deve-se contemplar a retirada dos produtos do local afetado e posteriormente avaliação e destino das porções atingidas pelo controle de qualidade ou pela autoridade do SIM/POA quando for o caso.

### **IX. Controle de potabilidade da água**

a. Descrição e Objetivo

1. Garantir a potabilidade da água e gelo utilizados durante todos os processos realizados no estabelecimento.

2. Entende-se por água potável a água para consumo humano cujos parâmetros microbiológicos, físicos, químicos e radioativos atendam ao padrão de potabilidade e que não ofereça riscos à saúde.



## MUNICÍPIO DE PALMEIRA ESTADO DO PARANÁ

3. O vapor e o gelo utilizados em contato direto com os alimentos ou com as superfícies que entrem em contato com estes devem ser provenientes de água potável.
4. A água de abastecimento poderá ser oriunda de rede pública ou rede de abastecimento da própria indústria. A fonte de água da rede de abastecimento da própria indústria poderá ser alternativa: de manancial subterrâneo (poços) ou de superfície (minas). Mananciais superficiais deverão ser cercados e cobertos.
5. O reservatório de água será de acordo com a capacidade instalada, de material apropriado e fechado, sendo necessário estabelecer o Procedimento Operacional Padronizado de limpeza e desinfecção do reservatório adotado pelo estabelecimento, e arquivamento em planilhas de controle.
6. Cloração: A previsão de cloração da água de abastecimento é obrigatória quando a origem da água for de fonte alternativa.
7. O sistema de cloração deverá ser preferencialmente, do tipo automático e, equipado com dispositivo visual onde se possa verificar seu perfeito funcionamento.
8. Aferição de cloro livre: Cabe à empresa realizar a aferição de cloro livre na água antes do início das atividades.
9. O padrão adotado de cloro residual livre é de no mínimo 0,2 ppm e máximo 2 ppm, salvo setores específicos por atividade que necessitam de água hipoclorada.
10. Análises laboratoriais: É de responsabilidade da empresa enviar para análise amostra da água de abastecimento para a realização de ensaio físico - químico e microbiológico. No caso de fabricação de gelo, o mesmo igualmente deverá ser encaminhado para análise.
11. As amostras fiscais coletadas pela SIM/POA não devem ser contabilizadas no programa de controle de qualidade da empresa.
12. As análises devem ser realizadas conforme os parâmetros estabelecidos na legislação em vigor.

### **X. Seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens**

#### a. Descrição e Objetivos

1. Aquisição de matérias primas ingredientes e embalagens com identificação de origem, e com registro no órgão competente, para assegurar sua inocuidade e qualidade;
2. Não devem ser aceitos nenhuma matéria prima ou ingrediente que contenha a embalagem danificada (rasgos ou furos), apresentem parasitas, microrganismos ou substâncias tóxicas, decompostas ou estranhas, tenham sido transportadas em veículos inapropriados do ponto de vista higiênico-sanitário ou de meios de conservação não condizentes com a natureza do produto.
3. Manter condições adequadas de armazenamento, de modo a sua deterioração ou contaminação e reduzir as perdas ao mínimo. O ambiente deve ser limpo, seco e protegido de poeira, insetos, ou de outros fatores que podem acarretar a contaminação ou alteração por produtos químicos.
4. Deverá assegurar a adequada rotatividade dos estoques de matérias primas e ingredientes, respeitando o prazo de validade;
5. No caso de fracionamento, a empresa deve manter no local a identificação, a forma de uso, data de validade e lote.



# MUNICÍPIO DE PALMEIRA

## ESTADO DO PARANÁ

### **XI – Controle de pragas e vetores**

#### a. Descrição e Objetivos

1. Evitar que o recinto industrial apresente um ambiente favorável à proliferação de insetos e roedores, além de evitar a entrada de pragas para o interior do estabelecimento.
2. O Controle Integrado de Pragas - CIP é um sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir que vetores e as pragas ambientais possam gerar problemas significativos.
3. O CIP será realizado através de:
  - 3.1. Vedação das portas de acesso à área externa e janelas da indústria com telas de malha fina (removíveis);
  - 3.2. Rodapés de borracha em todas as portas da indústria;
  - 3.3. Ralos sifonados com a ausência dos mesmos em câmaras frigoríficas;
  - 3.4. Ausência de acúmulo de água em drenos e ralos;
  - 3.5. Ausência de entulhos, materiais em desuso;
  - 3.6. Ausência de vazamentos em dutos de água e torneiras;
  - 3.7. Armazenamento de lixo somente em locais permitidos com frequência constante na coleta do mesmo;
  - 3.8. Manutenção das áreas externas (gramas e árvores aparadas);
  - 3.9. Substituição de estrados com rachaduras;
  - 3.10. Reparação de buracos, fendas, rachaduras e aberturas, evitando o abrigo de pragas;
  - 3.11. Armazenamento adequado de matérias primas, ingredientes, embalagens e produtos acabados - mantidos preferencialmente a uma distância mínima de 10 cm das paredes e corredores de circulação;
  - 3.12. Controle químico: Quando as medidas preventivas não são capazes de controlar a entrada e a proliferação de pragas e vetores, o controle químico deve ser realizado por empresa especializada, devidamente regularizada.
    - 3.12.1 Caso o estabelecimento considere viável, um colaborador poderá ficar responsável pela função de execução, monitoramento e verificação dos controles químicos. Desde que tenha recebido treinamento específico pelo profissional responsável pelo CIP (legalmente habilitado).
  - 3.13. O depósito e armazenamento de produtos químicos deve estar localizado fora do corpo da indústria, evitando a possibilidade do contato direto com os produtos alimentícios. Os produtos químicos utilizados no estabelecimento devem ser registrados em órgão competente.

### **XII – Controle de temperatura**

#### a. Descrição e Objetivo

1. Garantir a qualidade e inocuidade dos alimentos através do controle de temperatura em todas as fases do processo de produção, desde a recepção até a expedição.
2. Estabelecimentos Industriais de Leite:
  - 2.1. Temperatura do de Leite Cru Refrigerado: De 4° a 7°C na propriedade.



## MUNICÍPIO DE PALMEIRA ESTADO DO PARANÁ

2.2. Admite-se o transporte em latões e em temperatura ambiente desde que a indústria tenha seu projeto aprovado para tal e a matéria prima atenda os padrões de qualidade fixadas pela IN MAPA nº62/2011.

2.3. Temperatura do leite na recepção no estabelecimento industrial: máximo de 10°C para processamento imediato, ou conforme regulamentos específicos.

2.4. Temperatura /Tempo de Pasteurização do leite: Rápida: 72°C a 75°C durante 15 a 20 segundos.

2.5. Temperatura de estocagem de leite pasteurizado: máximo 4° C.

2.6. Temperatura de estocagem de derivados lácteos: Conforme RTIQ.

3. Matadouros Frigorífico de Aves:

3.1. Temperatura/Tempo da água do tanque de Escaldagem - Entre 50 a 60°C durante 1 a 3 minutos.

3.2. Temperatura no resfriamento de carcaças e miúdos:

I - Pré-chiller: entre 4 a 16° C no produto.

II - Chiller: máximo 0 a 4°C no produto a após máximo de 7°C.

III - Miúdos: 4°C na água.

3.3. Temperatura de congelamento: máximo de -12° C no produto.

3.4. Temperatura cortes e desossa: 12 a 15°C no ambiente.

3.5. Temperatura de estocagem de resfriados: 0°C.

3.6. Temperatura de estocagem de congelados: máximo – 18°C.

4. Matadouros Frigorífico de bovinos, suínos, entrepostos de carnes e fábrica de embutidos:

4.1. Temperatura/Tempo água do tanque de escaldagem para suínos: Entre 62 a 72°C durante 2 a 5 minutos.

4.2. Temperatura salas de produção, desossa e embalagem - Máximo 16°C.

4.3. Temperatura da água dos esterilizadores - mínimo de 82,2°C.

4.4. Temperatura dos equipamentos Frigoríficos.

I - Câmara de resfriamento: - 1 a + 1°C.

II- Túnel de Congelamento: mínimo – 25°C.

III- Câmara de Congelamento: mínimo –18°C.

IV- Câmara de sequestro: -18°C a – 25°C.

4.5. Temperatura de recepção de matéria prima resfriada - Máximo 7°C

4.6. Temperatura de recepção de matéria prima congelada - Máximo –12°C

4.7. Temperatura de salga: 5 a 10°C

4.8. Temperatura câmara de massa: 0° C

4.9. Temperatura de resfriamento de cozidos: 0° C

4.10. Temperatura de câmara de descongelamento: 5°C

4.11. Temperatura ambiente para carne moída: 10° C

4.12. Temperatura específica do processo produtivo: Temperaturas relativas aos controles de cozimento, defumação, maturação entre outras deverão atender os padrões de qualidade adotados pela empresa, além do atendimento aos RTIQs.

5) Temperatura de transporte:

5.1. Os produtos devem ser transportados em veículos refrigerados ou isotérmicos, ou em caixas isotérmicas, conforme autorização do SIM/POA. O controle e verificação da



## MUNICÍPIO DE PALMEIRA ESTADO DO PARANÁ

temperatura do produto deve ser feito no momento da entrega, garantindo que a mesma esteja de acordo com o recomendado em legislação vigente, para cada tipo de produto.

5.2. As planilhas de controle devem ser arquivadas no estabelecimento.

### **XIII – Análises laboratoriais**

#### **a. Descrição e Objetivo**

1. Verificação da inocuidade, legitimidade e a qualidade do produto final, confirmando o disposto na legislação.
2. Constar o plano de amostragem para análises físico-químicas e microbiológicas, respeitando o disposto na legislação vigente (RTIQs, RDC 331/2019 e IN 60/2019 – MAPA), contemplando para cada um dos produtos elaborados.
3. A empresa poderá realizar o programa de acordo com o volume de produção de cada tipo de produto, sendo aceitável no mínimo 1 análise trimestral de cada produto.
4. Estabelecimentos que industrializam mais de 01 (um) produto devem encaminhar de forma intercalada, de forma que todos os produtos sejam analisados dentro do período de um ano.
5. A análise físico química tem por objetivo obter o padrão tecnológico do produto, conforme regulamentos técnicos e registro de produtos.
6. Casos específicos como mel e pescados, poderão ser reavaliados de acordo com a especificidade ou sazonalidade dos produtos.
7. As amostras fiscais coletadas pela SIM/POA não devem ser contabilizadas no programa de controle de qualidade da empresa.
8. No caso de indústrias que tenham laboratório em atividade, o mesmo deverá possuir descrito e implantado, um programa de Boas Práticas Laboratoriais (BPL), e análises de controle em laboratório terceirizado de forma a validar os resultados obtidos.
9. Todas as outras formas de controle de qualidade que serão realizadas pela empresa, devem ser descritas, controladas, identificadas e registradas como, por exemplo: teste de prateleira, avaliação sensorial, etc.

Prefeitura, sede do Município de Palmeira, Estado do Paraná, em 18 de junho de 2021.

**Sérgio Luis Belich**  
**Prefeito do Município de Palmeira**