

**II SIMPÓSIO DE CONTROLE DE QUALIDADE
DO PESCADO – SIMCOPE
06 A 08 DE JUNHO DE 2006
SANTOS – SP**

**DINAMICA OPERACIONAL DA AUDITORIA
NAS INDÚSTRIAS DE PESCADO**

Profº. Dr. Pedro Ysmael Cornejo Mujica

**Universidade Federal do Tocantins
Curso de Engenharia de Alimentos
Campus de Palmas**

DINÂMICA OPERACIONAL DA AUDITORIA NAS INDÚSTRIAS DE PESCADO

ÍNDICE

	Pág.
1. INTRODUÇÃO.....	
2. AUDITORIA.....	
2.1. DEFINIÇÃO.....	
2.2. OBJETIVOS.....	
3. CLASSIFICAÇÃO DAS AUDITORIAS.....	
3.1. QUANTO AO TIPO.....	
3.1.1. AUDITORIA DE ADEQUAÇÃO.....	
3.1.2. AUDITORIA DE CONFORMIDADE.....	
3.2. QUANTO À FINALIDADE.....	
3.2.1. AUDITORIA DE SISTEMA.....	
3.2.2. AUDITORIA DE PROCESSOS E PRODUTOS.....	
3.3. QUANTO À EMPRESA.....	
3.3.1. AUDITORIA INTERNA.....	
3.3.2. AUDITORIA EXTERNA.....	
4. ATIVIDADES DE PRÉ – AUDITORIA.....	
4.1. PROGRAMAÇÃO DAS AUDITORIAS.....	
4.2. ORGANIZAÇÃO DA EQUIPE AUDITORA.....	
4.3. PLANEJAMENTO E PROGRAMAÇÃO DA AUDITORIA.....	
5. ETAPAS DA AUDITORIA.....	
5.1. REUNIÃO INICIAL.....	
5.2. VERIFICAÇÃO PRELIMINAR.....	
5.3. AUDITORIA DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO.....	
5.3.1. POTABILIDADE DA ÁGUA.....	
5.3.2. HIGIENE DAS SUPERFÍCIES.....	
5.3.3. PREVENÇÃO DE CONTAMINAÇÃO.....	
5.3.4. HIGIENE PESSOAL.....	
5.3.5. PROTEÇÃO CONTRA CONTAMINAÇÃO.....	
5.3.6. IDENTIFICAÇÃO E ESTOCAGEM.....	
5.3.7. SAÚDE DOS OPERADORES.....	
5.3.8. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS.....	
5.4. AUDITORIA DOS PONTOS.....	
5.5. AUDITORIA DOS PROCEDIMENTOS.....	
5.6. PREPARAÇÃO DO RELATORIO.....	
5.7. REUNIÃO FINAL.....	
5.8. REFERÊNCIAS BIBLIOGRAFICAS.....	

DINÂMICA OPERACIONAL DA AUDITORIA NAS INDÚSTRIAS DE PESCADO

Profº. Dr. Pedro Ysmael Cornejo Mujica

Universidade Federal do Tocantins – Curso de Engenharia de Alimentos –
Campus de Palmas.

pedroysmael@yahoo.com.br

1. INTRODUÇÃO

A globalização da economia tem contribuído largamente para aumentar a competição entre as empresas. A abertura do mercado para empresas estrangeiras, aliada a outros fatores como a exigência cada vez maior dos consumidores mais esclarecidos, faz com que as empresas se empenhem na busca por vantagens competitivas e estratégias para sobressair frente aos concorrentes principalmente no que se refere à qualidade e ao custo. Dentre os fatores que contribuem para a sobrevivência das empresas neste cenário competitivo estão a garantia da qualidade dos produtos, a satisfação das exigências dos clientes, além do custo de desenvolvimento compatível e antecipação à concorrência quanto ao lançamento do produto. A globalização faz com que as empresas passem a se preocupar com a incorporação de sistemas que assegurem a garantia de qualidade e que permitam a avaliação de seu desempenho atual e com o planejamento de melhorias. A implantação e certificação de ferramentas de controle em segurança de alimentos como as Boas Práticas de Fabricação (BPF) e o Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) nas indústrias de pescado, tem como objetivo aumentar a segurança e qualidade dos alimentos produzidos pelas empresas brasileiras, ampliando sua competitividade no mercado nacional e internacional. No Brasil o Ministério da Saúde instituiu, através da portaria 1428/93, a utilização do programa de Boas Práticas de Fabricação (BPF) e do Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) como sistemas de controle da qualidade sanitária de alimentos. Boas Práticas de Fabricação são um conjunto de normas básicas de higiene aplicáveis a todos os estabelecimentos de alimentos. São regras de higiene pessoal, higiene das máquinas e instalações e cuidados na produção de alimentos. Sua implantação é condição primária de funcionamento, sob o risco de, caso o estabelecimento não o faça, torna-se um problema de saúde pública, podendo produzir alimentos inseguros. O sistema APPCC é uma proposta sistematizada de identificação e controle de perigos no processo industrial, sendo desenvolvido especificamente para cada processo. Os perigos são definidos como sendo características de natureza física, química ou biológica que podem tornar um alimento inseguro para o consumo. Dessa forma o sistema APPCC restringe-se a controlar o processo de fabricação para o qual ele foi concebido, no aspecto de segurança alimentar. O sistema APPCC é compatível com outros sistemas de gerenciamento de qualidade como as normas da série ISO 9000 e pode ser aplicado em pequena e larga escala, abrangendo toda a cadeia de produção ou restringir-se a etapas específicas. Um sistema de qualidade, para funcionar, necessita de auditoria que podem ser internas ou externas. As auditorias auxiliam na manutenção das

mudanças implementadas e asseguram que os métodos de trabalho estão de acordo com o que foi documentado.

2. AUDITORIA

2.1. DEFINIÇÃO

Auditoria é um processo organizado de coleta de informações necessárias, para verificar a eficiência do Sistema APPCC; é desenvolvida de forma sistemática, inclusive com observações e revisão de registros no local, a fim de avaliar se as ações planejadas são adequadas para conferir inocuidade ao alimento. É uma atividade planejada e organizada, e, por ser formal, baseia-se em regras e diretrizes previamente estabelecidas.

De acordo com a NBR ISO 10011-1, Auditoria da Qualidade “é o exame sistemático e independente para determinar se as atividades da qualidade e seus resultados estão de acordo com as disposições planejadas, se estas foram efetivamente implementadas e se são adequadas à consecução dos objetivos”.

O *Codex Alimentarius*, através do Comitê sobre Sistemas de Inspeção e Certificação de Importações e Exportações de Alimentos define auditoria (versão em espanhol) como “el examen sistemático y funcionalmente independiente que tiene por objeto determinar si unas actividades y sus consiguientes resultados se ajustan a los objetivos previstos.”²

De forma prática, auditoria pode ser definida como o procedimento sistemático que permite uma **validação, verificação ou reavaliação** de um Sistema APPCC.

2.2. OBJETIVOS

- verificar se o plano escrito foi elaborado com base científica;
- determinar a conformidade ou não-conformidade dos elementos do Sistema APPCC;
- verificar e avaliar a eficácia do sistema;
- propiciar à empresa auditada uma oportunidade para avaliação interna e melhoria contínua do sistema;
- atender aos requisitos da legislação vigente;
- avaliar se o sistema implementado garante a inocuidade dos alimentos incluídos no plano;
- avaliar um fornecedor quando se pretende estabelecer um contrato.

3. CLASSIFICAÇÃO DAS AUDITORIAS

3.1. QUANTO AO TIPO

3.1.1. AUDITORIA DE ADEQUAÇÃO

Auditoria de adequação: é um parecer objetivo para verificar a adequação do plano APPCC elaborado pela empresa aos princípios do Sistema APPCC.

Este tipo de auditoria deve responder aos seguintes questionamentos:

- o plano escrito foi elaborado com base científica?
- o plano escrito está de acordo com os princípios do Sistema APPCC?
- o plano escrito define quem é o coordenador da equipe APPCC e indica a sua posição no organograma da empresa?
- o plano contempla o programa de pré-requisitos?
- o plano descreve o programa de capacitação técnica?
- o plano contempla o que é estritamente necessário, ou seja, “o que deve ser escrito em vez do que é bonito de ser lido”?
- o plano está devidamente assinado pela direção geral da empresa?

3.1.2. AUDITORIA DE CONFORMIDADE

Auditoria de conformidade: é a auditoria realizada para verificar se os requisitos estabelecidos no plano APPCC estão sendo colocados em prática no dia-a-dia do estabelecimento.

Este tipo de auditoria deve responder aos seguintes questionamentos:

- o plano escrito está sendo aplicado na prática?
- a aplicação prática do plano escrito está atingindo as metas almejadas, principalmente a elaboração de produtos inócuos à saúde do consumidor?

Durante a auditoria de conformidade, o auditor deve sempre procurar evidências objetivas e claras, para verificar se o auditado está trabalhando de acordo com o plano APPCC.

3.2. QUANTO A FINALIDADE

3.2.1. AUDITORIA DE SISTEMA

Auditoria de sistema: é a auditoria realizada para verificar se os Princípios do Sistema APPCC estão sendo aplicados, na prática, no dia-a-dia do estabelecimento. É uma auditoria abrangente, que normalmente engloba também os aspectos de documentação, avaliação de processo, produto, etc.

3.2.2. AUDITORIA DE PROCESSO E PRODUTO

Auditoria de processo e produto: serve para avaliar a eficácia do processo e a inocuidade do produto em sua cadeia de elaboração

3.3. QUANTO A EMPRESA

3.3.1. AUDITORIA INTERNA

Auditoria interna: é a auditoria realizada por iniciativa e responsabilidade da própria empresa. Caracteriza o real interesse de quem desenvolveu e implementou o Sistema APPCC em saber se os resultados estão sendo realmente atingidos. Demonstra sensibilização e comprometimento com o Sistema APPCC.

O fato de uma empresa ter sido submetida a uma auditoria interna facilita sobremaneira o trabalho a ser desenvolvido pela equipe auditora responsável pela verificação por órgãos governamentais.

3.3.2. AUDITORIA EXTERNA

Auditoria externa: é a auditoria efetuada por iniciativa da autoridade sanitária competente, de outras entidades controladoras, de compradores, etc., e não pela própria empresa. Na questão de inocuidade dos alimentos, onde está em jogo a saúde do consumidor, é fundamental a interveniência da autoridade sanitária competente na efetivação de auditorias externas, a fim de verificar se os produtos elaborados encontram-se realmente sob controle.

4. ATIVIDADES PRÉ-AUDITORIA

4.1. PROGRAMAÇÃO DAS ATIVIDADES

As auditorias externas, executadas por órgãos do governo, devem ser programadas a partir do momento em que a direção geral do estabelecimento e a sua equipe APPCC considerem que o sistema esteja devidamente implementado, e em consonância com as diretrizes estabelecidas pela autoridade sanitária competente.

Na programação dos estabelecimentos a serem auditados, deve-se levar em consideração:

- tipo de produto elaborado;
- características do consumidor;
- finalidade da auditoria;
- disponibilidade de auditores;
- disponibilidade dos auditados;
- estabelecimento de um cronograma de execução.

Quanto ao tipo de produto elaborado, deve-se dar prioridade ao risco em termos de saúde pública. Por exemplo, um produto cozido e pronto para consumo é prioritário em relação a um produto cru, que será consumido somente após a cocção.

Quanto às características do consumidor, a programação das auditorias deve considerar certos aspectos relacionados ao destino do alimento (hospitais, creches, asilos, etc.).

A finalidade da auditoria (de conformidade, de sistema ou de produto e processo), é outro item que influi na programação das auditorias.

Em relação à disponibilidade dos auditores, deve-se levar em conta a especialidade técnica e os aspectos de comportamento.

Durante o processo de auditoria, a possibilidade de contar com a presença de um membro da direção geral da empresa ou seu representante legal, assim como do coordenador da equipe APPCC, é outro requisito que deve ser observado na programação.

Quanto ao cronograma de execução, em caso de auditoria externa por órgão do governo, recomenda-se que, além dos itens acima mencionados, a autoridade sanitária competente considere o período mínimo de seis meses, depois de iniciar a implementação do Sistema APPCC no estabelecimento a ser auditado.

4.2. ORGANIZAÇÃO DA EQUIPE AUDITORA

Os critérios para escolha das equipes de auditoria devem incluir:

- independência dos auditores em relação aos estabelecimentos a serem auditados;
- habilidade específica na área técnica envolvida;
- treinamento nos princípios do Sistema APPCC e em técnicas de auditoria;
- aspectos de comportamento dos auditores. Deve-se evitar equipes formadas por dois técnicos com características de personalidade muito semelhantes; por exemplo, muito tímidos, excessivamente falantes, etc.
- formação da equipe por dois auditores, sendo que um o auditor-líder, com mais experiência prática em auditorias.

4.3 PLANEJAMENTO E PREPARAÇÃO DA AUDITORIA

No planejamento e preparação da auditoria, os auditores selecionados devem levar em consideração alguns itens importantes:

- data da auditoria, com notificação por escrito ao auditado, incluindo-se o horário de início da mesma; de preferência marcar a data após contato telefônico;
- equipamentos a serem utilizados (computador, termômetros, kits para testes rápidos, etc.);
- programação das reuniões com a direção geral da empresa ou seu representante legal e o coordenador da equipe APPCC;
- documentos de referência (relatórios de auditorias internas e/ou externas realizadas, legislação, etc.)
- estabelecimento de métodos e técnicas de trabalho;

- preparação dos documentos de trabalho (pode ser realizada antes ou após a análise prévia do plano APPCC).

Análise prévia do plano APPCC

Recomenda-se que a equipe auditora tenha acesso ao plano APPCC do estabelecimento a ser verificado antes de iniciar os procedimentos de auditoria propriamente ditos. Durante a análise do documento, que deve conter uma planta baixa do estabelecimento, é necessário registrar aqueles pontos que chamem a atenção dos auditores (por exemplo, limites críticos estabelecidos no documento que, na prática, nem sempre são obedecidos, o que não implica, entretanto, em perda de controle do Sistema APPCC).

5. ETAPAS DA AUDITORIA

Dentre as ações de verificação, a auditoria do Sistema APPCC em um estabelecimento direcionado à produção, manipulação, estocagem e comércio de matérias-primas e alimentos, é uma atividade que deve ser obrigatoriamente planejada com antecedência.

Assim, deve-se utilizar uma metodologia que possibilite avaliar, ao final dos trabalhos, a operacionalização efetiva do plano escrito e, fundamentalmente, se o sistema garante a oferta de alimentos inócuos à saúde do consumidor. Para tal, é importante que a equipe auditora siga uma seqüência lógica de passos que irão facilitar a obtenção das informações necessárias.

É importante ressaltar que não deve existir uma obrigatoriedade “matemática” no seguimento exato dos passos relatados neste manual. Por exemplo, o *Food and Drug Administration* dos EUA, na auditoria de estabelecimentos de pescado e derivados, utiliza outro mecanismo similar ao aqui descrito, mas que não segue rigorosamente a mesma seqüência de etapas.

Por outro lado, algumas instituições como a INFOPECA (Organismo Internacional/Regional para América Latina e Caribe nas Áreas de Inspeção, Tecnologia, Controle de Qualidade e Comercialização de Produtos Pesqueiros), bem como o SENAI (Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial) e o SEBRAE (Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas) - Projeto APPCC, utilizam esta mesma metodologia, citada em seus manuais de auditoria.

5.1. REUNIÃO INICIAL

Deve-se iniciar a auditoria com uma reunião preliminar, em que participam, pelo menos, um representante legal do estabelecimento a ser auditado, de preferência um membro da Direção Geral, o Coordenador da Equipe APPCC e os auditores.

Este primeiro passo tem como pauta principal informar aos representantes do estabelecimento a metodologia a ser empregada durante os trabalhos, e explicar, em detalhes, os principais objetivos da auditoria. Deve-se esclarecer

também que todos os procedimentos adotados tem por finalidade primordial verificar se o plano APPCC está sendo operacionalizado da forma como foi elaborado, garantindo, desta maneira, a produção de alimentos inócuos à saúde do consumidor. Tal verificação se fundamenta na detecção de fatos (positivos ou negativos), sempre com o acompanhamento de membros da equipe APPCC durante os trabalhos.

Nesta reunião inicial, coordenada pelo auditor-líder, é importante obter informações detalhadas sobre os aspectos que possam ter interferência direta ou indireta na avaliação da operacionalização efetiva do plano, tais como:

a) **problemas relacionados com a(s) matéria(s)-prima(s):** é importante obter informações, principalmente do coordenador da equipe APPCC, sobre os aspectos correlacionados à matéria-prima utilizada na elaboração dos produtos que mais demandam cuidados e força de trabalho da equipe APPCC. Por exemplo, os problemas específicos com determinados fornecedores de bovinos de uma mesma região, onde, durante a inspeção *post-mortem* dos animais, verificou-se incidência de cisticercos.

b) **problemas relacionados à produção, manipulação e estocagem de matérias-primas e produtos:** é necessário conhecer as dificuldades específicas do estabelecimento que exigem uma atenção maior por parte da equipe APPCC. Uma das dificuldades poderia ser alguma deficiência no layout operacional do estabelecimento, com potencial para causar contaminação cruzada, e que exige medidas constantes de controle pela equipe APPCC, de modo a garantir as condições de inocuidade do produto. Por exemplo, a existência do cruzamento de linhas de produção de produtos crus com produtos cozidos, o que exige operacionalização de linhas em horários diferentes; inicia-se sempre com a elaboração dos produtos cozidos, após rigorosos procedimentos de higiene e sanificação de dependências, instalações e equipamentos;

c) **mercados com que comercializa ou tem a intenção de comercializar:** informações a respeito dos mercados atualmente trabalhados pela empresa ou aqueles com os quais tem interesses futuros são importantíssimas, considerando-se determinadas legislações específicas de mercados importadores, como União Européia (UE), Estados Unidos da América (EUA), Mercosul, etc.

d) **problemas relacionados ao produto final:** informações referentes a não-conformidade(s) dos produtos finais (parâmetros microbiológicos e químicos acima dos limites permitidos, motivo de devolução de lotes, reclamações/elogios de clientes em geral e consumidores), devem ser obtidas durante a reunião inicial;

e) **como e por quem foi elaborado o plano APPCC:** informações quanto às características relativas à elaboração do plano APPCC podem ser obtidas através de perguntas do tipo:

- o plano foi elaborado pela equipe APPCC da empresa ou a empresa recorreu a trabalhos de consultoria?
- caso algum consultor tenha participado, este profissional trabalhou conjuntamente com a equipe APPCC ou elaborou o plano sozinho?
- o consultor (se for o caso) visitou o estabelecimento e conheceu detalhadamente suas condições de operacionalidade?
- caso não tenha existido apoio de consultoria externa, o plano foi elaborado somente pelo coordenador ou pela equipe APPCC?
- caso o plano tenha sido elaborado pela equipe, quem participou da mesma?
- a eficácia das medidas de controle nos Pontos Críticos de Controle foi validada, na prática, durante a elaboração do plano?
- que literatura técnica, legislações e outras publicações foram consultadas para a elaboração do plano?
- houve participação direta ou indireta de órgãos governamentais na elaboração do plano?

As respostas a essas questões, entre outras, associadas à análise prévia do plano e às verificações feitas durante a auditoria, irão propiciar informações importantes aos auditores sobre a efetiva operacionalização, ou não, do que foi escrito (necessidade de ajustar os procedimentos que, na prática, estão sendo executados, ao que está escrito, ou vice-versa; necessidade de reengenharia completa do plano; necessidade de reformulação da equipe APPCC; necessidade de treinamento da equipe APPCC; necessidade de recorrer à consultoria externa, etc.);

f) **investimento da empresa em capacitação:** perguntas a respeito do investimento feito pela empresa em treinamento:

- o Coordenador da equipe APPCC foi treinado sobre desenvolvimento, implementação e auditoria do sistema?
- os integrantes da equipe APPCC foram capacitados em GMP, microbiologia dos alimentos, etc.?
- estes treinamentos foram multiplicados internamente na empresa? De que forma?
- como foram capacitados os operários?
- a direção geral participou de eventos sobre sensibilização para implantação do sistema?

- quais instituições públicas/privadas, nacionais/internacionais que foram utilizadas na capacitação?
- qual o conteúdo programático e a carga horária?

Estes dados irão auxiliar no somatório final de informações, proporcionando aos auditores um indicativo da necessidade ou não de treinamento e/ou reciclagem sobre assuntos específicos ligados à implementação prática do sistema.

Todos os subsídios recebidos na reunião inicial facilitam os trabalhos de auditoria e a sua avaliação final, após o “cruzamento” com as outras informações obtidas em outros passos do processo de verificação.

5.2. VERIFICAÇÃO PRELIMINAR

Verificação preliminar, *in situ*, do layout do estabelecimento e confirmação de suas condições de operacionalidade, descritas no plano APPCC.

Nesta etapa, a equipe auditora deve, em uma verificação preliminar, observar todo o layout do estabelecimento, bem como confirmar as condições de operacionalidade dos produtos especificados no plano APPCC, que estejam sendo beneficiados naquele momento.

Esta ação é caracterizada pelo simples caminhar dos auditores nas diferentes etapas do processo produtivo, desde a recepção das matérias-primas até a expedição do produto final. Todavia, este passo da auditoria pode demandar algum tempo e não deve ser feito às pressas, como já mencionado previamente.

A passagem do auditor pelos setores do estabelecimento dá margem a uma observação criteriosa de cada área de processamento. Assim, a utilização dos sentidos da visão, audição e fala são essenciais para:

- **ver** exatamente o que está ocorrendo;
- **ouvir**, quando necessário, o que as pessoas estão falando;
- sentir a necessidade de **perguntar e conversar** com os operários. Algumas perguntas podem ser feitas neste momento, tais como:
 - ***que trabalho você está executando?***
 - ***Você faz este trabalho sempre da mesma forma ou existe outra maneira de realizá-lo?***

Tratando-se de perguntas formuladas a pessoas consideradas "chave" no controle do processo, deve-se anotar o nome delas e, em um passo posterior

(auditoria dos procedimentos de registros), pode-se verificar o investimento em treinamento feito pela empresa com estes técnicos.

Com esta avaliação preliminar os auditores tem a oportunidade de verificar outras evidências objetivas, como atrasos e paradas desnecessárias na linha de produção (problemas relacionados ao binômio tempo/temperatura que podem causar, por exemplo, formação de toxinas), possibilidade de contaminação cruzada, operações onde os produtos são excessivamente manipulados, etc.

5.3. AUDITORIA DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

Auditoria das Boas Práticas de Fabricação – GMP e dos Procedimentos-Padrão de Higiene Operacional – SSOP.

A eficácia do Sistema APPCC depende de programas de pré-requisitos, que fornecem as condições operacionais e de ambiente básicas para a produção de alimentos inócuos e saudáveis.

O Sistema APPCC deve ser executado sobre uma base sólida de cumprimento das Boas Práticas de Fabricação (GMP) atuais e dos Procedimentos-Padrão de Higiene Operacional (SSOP), que são parte das GMP.

Quando o programa de GMP não é implementado e controlado de forma eficiente, deve-se identificar os Pontos Críticos de Controle adicionais, que demandam uma maior força de trabalho para manutenção do controle dos aspectos que podem interferir na saúde do consumidor.

Os Procedimentos-Padrão de Higiene Operacional – SSOP, constituem um programa escrito a ser desenvolvido, implantado, monitorado, documentado e verificado nos estabelecimentos. Esse programa deve abordar os seguintes requisitos:

- Potabilidade da água
- Higiene das superfícies de contato com o produto
- Prevenção de contaminação cruzada
- Higiene pessoal
- Proteção contra contaminação/adulteração do produto
- Identificação e estocagem adequada dos produtos tóxicos
- Saúde dos operadores
- Controle integrado de pragas

A equipe APPCC deve validar a operacionalidade do programa SSOP, bem como submetê-lo a procedimentos de verificação, tais como o processo de auditoria interna.

Os procedimentos de verificação de pré-requisitos -GMP e SSOP - principalmente o último, constituem o terceiro passo desta metodologia para desenvolvimento do processo de auditoria do Sistema APPCC.

Nesta etapa, os auditores, acompanhados pelo coordenador da equipe APPCC e, se for o caso, de outros membros desta equipe, devem concentrar suas ações na verificação dos seguintes aspectos.

5.3.1. POTABILIDADE DA ÁGUA

Potabilidade da água utilizada nas atividades do estabelecimento, inclusive para fabricação de gelo.

A utilização de água potável, em quantidade suficiente, é condição obrigatória nos estabelecimentos produtores de alimentos.

Como é um requisito básico, os auditores devem verificar se o controle exercido no estabelecimento é eficaz, no sentido de garantir as condições físico-químicas e microbiológicas da água utilizada na manipulação de matérias-primas e na produção de alimentos. Em outras palavras, a empresa deve demonstrar na prática os procedimentos que toma para atingir estes objetivos. Relacionamos abaixo algumas ações que podem ser executadas pelos auditores em relação a este item do SSOP:

- verificar os procedimentos de monitoramento realizados (por exemplo, checagem da cloração de água) para controle deste requisito;
- se encontrar níveis de cloro residual livre abaixo dos valores recomendados (para lavagem de carcaças bovinas, por exemplo), verificar as ações corretivas tomadas pela empresa (parada do abate até o ajuste do dosador automático de cloro; nova lavagem das carcaças que já passaram para as câmaras de estocagem após o último monitoramento feito nos níveis de cloro residual livre, etc.);
- avaliar os procedimentos de verificação adotados (auditoria interna, etc.);
- verificação dos procedimentos de registros (planilhas para controle de cloração da água industrial, resultados de análises microbiológicas da água utilizada para a lavagem das carcaças). Deve-se verificar esta documentação no momento da auditoria dos procedimentos de registros).

Em determinados tipos de estabelecimento, como aqueles que trabalham com pescado e derivados, o gelo é um elemento de mais alta importância na conservação da matéria-prima.

Em relação ao gelo, a equipe de auditores deve tomar os seguintes procedimentos adicionais:

- verificar se o estabelecimento possui fábrica de gelo e auditá-la. Deve-se ter mais cautela na verificação das condições higiênicas de sua operacionalidade, especialmente em caso de gelo em barras;
- se estabelecimento não possuir fábrica, verificar a origem do meio de conservação utilizado durante os trabalhos. Se possível, solicitar uma visita a este local de fabricação de gelo;

- verificar visualmente as condições higiênicas do gelo;
- verificar as condições higiênicas da dependência onde o gelo é armazenado (silo de gelo);
- verificar as condições de acesso do pessoal ao silo de gelo;
- verificar as condições de abastecimento de gelo às diferentes áreas de manipulação e produção.

5.3.2. HIGIENE DAS SUPERFÍCIES

Higiene das superfícies de contato com o produto

As superfícies que entram em contato com os alimentos, inclusive os utensílios, devem ser limpas para protegê-los contra contaminação.

Neste item a equipe de auditoria deve concentrar sua atenção na checagem das ações estabelecidas pela equipe APPCC, que visam o controle das condições higiênicas das superfícies que irão entrar em contato direto com o produto:

- verificação dos procedimentos de monitoramento para o controle de higiene das superfícies (ex.: inspeção visual realizada, diariamente, após cada período de limpeza, através do supervisor responsável pelo programa de higiene da equipe APPCC);
- verificação das ações corretivas tomadas, caso as condições higiênicas das superfícies apresentem alguma não-conformidade (por exemplo, nova limpeza e sanificação de esteiras transportadoras de matérias-primas que não estejam devidamente higienizadas);
- checagem dos procedimentos de verificação (resultado de *swab-test* realizado durante uma auditoria interna). Esta documentação deve ser verificada durante a auditoria dos procedimentos de registros.
- verificação dos procedimentos de registros (checagem de resultados microbiológicos do produto final que indicam a eficácia do controle sobre a higiene das superfícies que entram em contato com o produto). Esta documentação deve ser verificada durante a auditoria dos procedimentos de registros.

Acrescentamos, ainda, algumas ações que podem ser necessárias durante a auditoria:

- durante esta etapa, é importante que os auditores sejam acompanhados pelo integrante da equipe APPCC responsável pelo programa de higiene, e que coletem informações dos funcionários que realmente executam os procedimentos de higienização, para verificar o nível de conhecimento sobre realização e importância dessas atividades. Devem também

acompanhar e avaliar a demonstração prática dos procedimentos de higienização e sanificação, com o objetivo de checar se as pessoas que realizam as operações fazem de forma correta e com conhecimento de causa. Dentre os vários aspectos a serem verificados, podemos destacar:

- i) a necessidade de temperatura;
- ii) as condições higiênicas das superfícies que entram em contato com o produto (por exemplo, teste do lenço de papel), etc.

5.3.3. PREVENÇÃO DA CONTAMINAÇÃO

Prevenção de contaminação cruzada

Os patógenos podem ser transferidos de um alimento para outro através de contato direto dos manipuladores com os alimentos, as superfícies de contato ou com o ar.

Assim como para todos os itens do SSOP, os auditores devem verificar os procedimentos de monitoramento, as ações corretivas tomadas, os procedimentos de verificação e registro, que garantem a prevenção de contaminação cruzada nas linhas de manipulação de matérias-primas e elaboração de produtos. Abaixo, especificamos alguns exemplos que podem facilitar o melhor entendimento desta matéria:

- verificar o monitoramento realizado na operação de lavagem da matéria-prima (por exemplo, o equipamento de lavagem na área de recepção do estabelecimento, que funciona com água sob pressão e clorada, prevenindo, assim, a contaminação cruzada da matéria-prima crua (com carga microbiana superficial elevada), com produtos semi-elaborados, já submetidos à fase de cozimento;
- verificar as ações corretivas tomadas, no caso de constatação de deficiência no funcionamento do equipamento de lavagem da matéria-prima durante os procedimentos de monitoramento, e que venha a comprometer a operação (por exemplo, parada no processamento e nova lavagem da matéria-prima, depois de restabelecer as condições normais do equipamento);
- checar os procedimentos de verificação que comprovam a eficiência da lavagem (por exemplo, coleta de amostras da matéria-prima antes e após a lavagem, para verificar redução da microbiota superficial, durante a auditoria interna realizada pela empresa). Esta documentação deverá ser verificada durante a auditoria dos procedimentos de registros;
- verificar os registros (resultados microbiológicos do produto final que comprovam o controle de contaminação cruzada). Esta documentação deverá durante a auditoria dos procedimentos de registros.

Os seguintes aspectos também podem ser verificados, sem prejuízo de outros necessários:

- i) o layout do estabelecimento, em desenho técnico, em relação às boas práticas de fabricação e proteção contra contaminação cruzada (separação adequada das atividades por meios físicos ou outras medidas efetivas);
- ii) condições de escoamento de água residual e remoção dos resíduos sólidos;
- iii) condições das superfícies que entram em contato com o alimento (material utilizado, higiene, manutenção);
- iv) condições de instalação dos equipamentos, quanto à manutenção e limpeza, operacionalidade e práticas de higienização.

5.3.4. HIGIENE PESSOAL

Higiene pessoal

As pessoas que colhem, manipulam, armazenam, transportam, processam ou preparam os alimentos são muitas vezes responsáveis por sua contaminação. Todo manipulador pode transferir patógenos a qualquer tipo de alimento, o que pode ser evitado através de higiene pessoal, comportamento e manipulação adequada.

5.3.5. PROTEÇÃO CONTRA CONTAMINAÇÃO

Proteção contra contaminação/adulteração do produto

Monitoramento, ações corretivas, procedimentos de verificação e de registros devem ser checados pelos auditores, para comprovar a eficácia dos controles exercidos pela equipe APPCC, quanto à proteção de matérias-primas e produtos, assim como de materiais para embalagem e das superfícies que entram em contato com o alimento, contra contaminação causada por lubrificantes, praguicidas, agentes de limpeza, desinfetantes, condensação, fragmentos de metais, etc.

O auditado deve ser capaz de demonstrar que adota procedimentos preventivos contra contaminação provocada por agentes químicos em alimentos e materiais de embalagem.

Deve-se também garantir que os supervisores de área sejam realmente responsáveis pelo monitoramento e aplicação das ações corretivas em qualquer situação que possa implicar em contaminação/adulteração dos produtos.

A equipe auditora deve verificar se os supervisores treinaram devidamente os operários para o uso correto dos agentes químicos nas áreas de trabalho.

Os resultados dos procedimentos de verificação implantados pela empresa (auditoria interna, por exemplo) devem ser checados pelos auditores para avaliar a eficácia dos controles estabelecidos pela equipe APPCC, no que tange a proteção contra contaminação/adulteração dos produtos. Esta documentação pode ser verificada durante a análise prévia do plano APPCC).

Durante a auditoria dos procedimentos de registros, realizada em uma etapa posterior, os auditores devem verificar, entre outros aspectos, se os registros relacionados à compra e uso de agentes químicos estão sendo devidamente mantidos em arquivo, no mínimo, pelo período de tempo compatível com as aprovações feitas pelas autoridades responsáveis.

5.3.6. IDENTIFICAÇÃO E ESTOCAGEM

Identificação e estocagem adequada dos produtos tóxicos

Os produtos ou agentes usados nos procedimentos de limpeza e sanificação não devem conter microorganismos indesejáveis e devem ser inócuos e adequados, conforme as condições de uso.

Quanto a este requisito do SSOP, os auditores devem verificar se a Plano APPCC executado na prática, oferece as garantias necessárias para utilização e armazenagem apropriadas dos agentes químicos tóxicos usados pela empresa e sob o controle da equipe APPCC.

Na prática, a empresa deve demonstrar o monitoramento que exerce sobre todos os agentes tóxicos e se estão devidamente aprovados pela autoridade responsável para o uso específico, se armazenados e utilizados de maneira a não permitir a contaminação das matérias-primas e produtos, e se apenas as pessoas autorizadas têm acesso aos agentes.

Deve-se checar se os supervisores e empregados responsáveis pela utilização de substâncias tóxicas foram devidamente treinados. As ações corretivas e os procedimentos de verificação e registros devem também ser conferidos pelos auditores neste requisito do SSOP.

5.3.7. SAÚDE DOS OPERADORES

Os trabalhos executados pela equipe APPCC devem assegurar aos auditores que os seguintes aspectos encontram-se devidamente monitorados, em termos de condições de saúde dos empregados que possam resultar em contaminação microbiológica de matérias-primas e produtos, materiais de embalagem e superfícies de contato com o alimento:

- na prática, deve-se demonstrar aos auditores que a empresa controla o estado de saúde de qualquer operário que, através de exame médico, ou por observação de um supervisor, seja portador de uma enfermidade contagiosa ou apresente alguma lesão aberta (incluindo inflamações), ou qualquer outro tipo de fonte de infecção onde exista a possibilidade de contaminação do alimento;

- as atividades de monitoramento, a serem verificadas pelos auditores, devem incluir observação e notificação de qualquer problema de saúde que seja informado por um operário.

As ações corretivas, os procedimentos de verificação e os registros são pontos a serem checados pela equipe auditora para avaliar a eficiência do controle das condições de saúde dos operadores. Estas observações podem ser feitas geralmente no próprio departamento médico da empresa, quando for o caso, juntamente com o profissional da área médica responsável e com o coordenador da equipe APPCC.

5.3.8. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

As pragas causam danos ao homem, não só pelo risco que representam à saúde por transmissão de doenças, mas também pelos estragos que causam na estocagem de alimentos e contaminação de embalagens, produtos e ambientes.

A equipe APPCC deve demonstrar que exerce um controle efetivo de combate às pragas, como insetos, roedores, etc. Esse controle pode ser desenvolvido pelo pessoal do estabelecimento, quando devidamente capacitado, ou terceirizado para outra empresa especializada com a devida aprovação da instituição oficial competente.

O monitoramento a ser auditado inclui as atividades desenvolvidas pelo indivíduo responsável pela supervisão das áreas mais susceptíveis ao desenvolvimento de nichos de pragas, e também aquelas relativas à recepção de cargas na indústria, e à frequência de monitoramento para checar a eficácia do controle.

As ações corretivas (por exemplo, modificação de substâncias utilizadas no combate aos roedores, em virtude da ineficácia de produtos anteriormente aplicados), os procedimentos de verificação (por exemplo, auditoria interna) e de registros (por exemplo, uma planta com a localização de armadilhas) devem ser conferidos pela equipe auditora.

Outras verificações adicionais podem ser feitas pelos auditores, tais como:

- i) condições externas do prédio (construção e manutenção, quanto à prevenção da entrada de contaminantes e pragas);
- ii) condições dos recipientes para lixo (posicionamento, fechamento, higienização, etc.);
- iii) condições da dependência onde são armazenadas as substâncias químicas usadas;
- iv) verificação da concentração das substâncias químicas, locais onde foram aplicadas, o método e a frequência de aplicação;

v) verificar se as substâncias empregadas estão aprovadas pela autoridade oficial competente e se a sua utilização atende às instruções contidas no rótulo;

vi) verificação do controle sobre a possível entrada de animais, tais como aves, cães e gatos;

vii) os registros concernentes ao controle integrado de pragas devem ser verificados, preferentemente, quando da auditoria dos procedimentos de registros.

Além da auditoria dos Procedimentos-Padrão de Higiene Operacional – SSOP, outros aspectos são considerados importantes no programa de pré-requisitos e devem ser verificados pelos auditores. Destacamos alguns desses aspectos:

I) Calibração de instrumentos

Durante a verificação deste item, a equipe de auditoria deve receber informações e acompanhar os trabalhos de calibração, sempre que possível, junto com os indivíduos que realizam estas atividades. É importante que os equipamentos a serem submetidos à calibração sejam os mesmos utilizados nos Pontos Críticos de Controle – PCC's, por exemplo, os instrumentos de controle de temperatura, pressão e outros parâmetros relacionados à segurança dos alimentos.

A documentação concernente à calibração de instrumentos deve ser verificada durante a auditoria dos procedimentos de registros.

II) Programa de recolhimento (*Recall*)

Os auditores devem receber informações, geralmente através do profissional responsável pela expedição dos produtos aos mercados consumidores (atacadistas e varejistas, para mercado nacional e internacional) e verificar se existem procedimentos escritos, implementados pela empresa, que assegurem o recolhimento do lote de um produto de maneira eficiente, rápida e da forma mais completa possível, quando necessário.

A equipe auditora deve selecionar um dos produtos incluídos no plano APPCC, de uma determinada data de produção, e solicitar que todas as informações de conhecimento da empresa, referentes a atual localização daquele produto, sejam disponibilizadas para melhor verificar a eficiência do programa de recolhimento.

III) Procedimentos sobre reclamações dos consumidores e/ou importadores

Este item deve ser verificado durante a auditoria dos procedimentos de registros.

IV) Treinamento

A equipe auditora deve verificar este tópico durante a auditoria dos procedimentos de registros.

5.4 AUDITORIA DOS PONTOS

Esta é a parte mais importante, considerada o “coração” da Auditoria do Sistema APPCC.

Através da verificação dos PCCs, a equipe auditora pode avaliar o que é fundamental na auditoria. Ou seja, saber se, na prática, os produtos elaborados pela empresa encontram-se sob controle em termos de aspectos correlacionados à saúde do consumidor.

Durante este passo, a equipe auditora deve, conjuntamente com o coordenador da equipe APPCC, dirigir-se à linha de produção e verificar, em cada Ponto Crítico de Controle (PCC) previsto no plano APPCC para aquele(s) produto(s) que estiver(em) sendo elaborado(s) no momento, se os princípios do Sistema APPCC estão sendo corretamente aplicados, de acordo com o plano daquele estabelecimento e do produto específico.

Na prática, os auditores devem, nesta etapa, com base no Resumo do Plano APPCC daquele produto, solicitar esclarecimentos ao responsável pelo monitoramento daquele PCC, de modo a poder avaliar o seu grau de conhecimento sobre as ações que desenvolve e verificar se o perigo está sob controle. Após receber as informações, o monitor deve executar as referidas ações na presença dos auditores.

Para fins de melhor entendimento, tomamos como exemplo uma auditoria dos Pontos Críticos de Controle do produto palmito enlatado em conserva. Vamos supor que seis PCCs tenham sido identificados no fluxograma do processo de uma determinada fábrica:

- Envase - PCC₁
- Preparação da salmoura acidificada - PCC₂
- Adição de salmoura acidificada - PCC₃
- Recravação - PCC₄
- Tratamento térmico - PCC₅
- Resfriamento - PCC₆

Vamos selecionar, para ilustração, a auditoria no PCC₄ - Recravação. Neste processo os auditores devem perguntar ao monitor responsável pelo PCC sobre os seguintes aspectos:

- 1.) que perigos necessitam ser controlados? (resposta: toxina botulínica);
- 2.) que medidas preventivas são executadas, no sentido de controlar os perigos? (resposta: vedação correta da embalagem, manutenção preventiva das recravadeiras e controle da recravação);
- 3.) que limite crítico deve ser cumprido neste caso? (resposta: ausência de defeito de recravação);
- 4.) como está sendo realizado o monitoramento neste PCC? (resposta: através da observação visual das embalagens e análise da recravação em projetor);

- 5.) com que frequência é feito o monitoramento? (resposta: observação visual a cada 30 minutos e análise em projetor a cada 4 horas);
- 6.) que procedimento é tomado em caso de detecção de desvios nos limites críticos? (resposta: reajustar o equipamento e reprocessar o produto);
- 7.) que formulários são utilizados neste PCC? (resposta: planilhas de produção e de testes de recravação).

Com estes dados, a equipe auditora pode obter uma série de informações sobre a efetiva operacionalização do Sistema APPCC, tais como, conhecimento técnico do monitor sobre as atividades que executa e sobre o plano propriamente dito, necessidade de treinamento, etc.

Após dar as explicações, o monitor deve checar as condições de recravação naquele momento, através de observação visual das embalagens e análise da recravação em projetor, para que os auditores possam ter segurança quanto ao controle prático no PCC.

As informações recebidas e as ações conferidas, junto com as outras verificações feitas nos demais passos da auditoria (como veremos na auditoria dos procedimentos de registros), possibilitam aos auditores concluir se os alimentos estão sendo produzidos sob controle em termos dos aspectos de saúde pública.

É importante ressaltar alguns detalhes de ordem prática que influem diretamente na qualidade dos trabalhos durante a auditoria dos PCC's:

- deve-se auditar o maior número possível de PCC's dos produtos previstos no Plano APPCC e que estejam sendo elaborados durante a auditoria;
- é fundamental que a equipe auditora realize sua própria análise de perigos, com base em todas as informações disponíveis e verificações feitas, de modo a concluir se a estimativa da probabilidade de ocorrência (risco) e a severidade prevista para aqueles perigos identificados pela empresa, têm realmente base científica, levando-se em consideração as características particulares de cada estabelecimento.

O critério para esta avaliação deve estar fundamentado no fato de que os perigos sejam de tal natureza, que sua prevenção, eliminação ou redução a níveis aceitáveis caracterize-se como essencial para a produção de alimentos inócuos. A equipe de auditores deve avaliar se as medidas de controle previstas realmente podem ser aplicadas a cada um dos perigos, sua eficácia no controle, e se somente as medidas constantes no plano e em execução são suficientes para garantir a inocuidade do alimento. Os auditores devem ter em mente que a análise de perigos é a base para a identificação dos PCC;

- a equipe de auditores deve verificar se os limites críticos estabelecidos têm respaldo em publicações científicas especializadas, normas, regulamentos, estudos experimentais, etc. Por outro lado, devem conferir se a não observância desses limites vai realmente provocar a perda de controle do

processo, com conseqüente elaboração de alimentos prejudiciais à saúde do consumidor;

- observar cuidadosamente se os procedimentos de monitoramento são realmente efetivos e se estão de acordo com o plano APPCC. Deve-se verificar se o monitor responsável comunica, imediatamente, a ocorrência de qualquer desvio detectado no processo ou produto, possibilitando a tomada imediata de ações corretivas. Os auditores devem assegurar que a freqüência (intervalo entre as observações) dos procedimentos de monitoramento (quando não contínuos) mantém os perigos sob controle;

É importantíssimo ainda, verificar:

- se as ações corretivas previstas realmente possibilitam a retomada de controle sobre os perigos existentes;
- se estas ações também atingem aqueles produtos que já passaram em um PCC desde o último monitoramento feito até o momento em que foi detectado o desvio (por exemplo, às 14:00 hs. foi feita uma análise das medidas de recravação em latas de palmito no PCC - Recravação e todas estavam de acordo com o previsto no plano APPCC; às 18:00 hs., foi feita nova análise e foram detectadas não-conformidades dessas medidas, comprometendo a vedação hermética das latas. As ações corretivas, previstas e postas em prática, estão dando condições de identificação e retenção dos produtos que foram elaborados entre 14:00 e 18:00 hs para reavaliação ou rejeição?);
- deve-se verificar se os registros utilizados nos PCC's estão sendo preenchidos pelas pessoas responsáveis pelos procedimentos realizados (monitoramento e ações corretivas);
- se a equipe auditora julgar necessário, pode-se coletar amostras do produto final para realização de análises laboratoriais de modo a verificar a eficácia do controle exercido em um determinado(s) PCC;
- em muitas ocasiões, durante a auditoria dos PCC's, é necessário formular perguntas a outras pessoas (operários, por exemplo) sobre alguns detalhes técnicos importantes para a avaliação da eficácia do controle ali realizado;
- dentro deste contexto, é imprescindível que os auditores mantenham, principalmente neste momento, uma postura humilde, tranqüila e descontraída, de tal forma que os entrevistados não fiquem muito ansiosos, com medo, nem se sintam em uma posição inferior em termos de conhecimento, o que pode prejudicar os resultados nesta etapa do processo. É muito importante deixar claro que, naquele momento, o monitor ou operário deve desenvolver o seu trabalho como o faz normalmente. Em determinados casos, colocações feitas pelos auditores do tipo: *"fique tranqüilo, continue fazendo normalmente o que você faz, pois estamos aqui para aprender com você"*, ajudam sobremaneira na

obtenção das melhores informações e verificação das ações como são desenvolvidas de fato.

5.5. AUDITORIA DOS PROCEDIMENTOS

O ordenamento e a praticidade do sistema de registros e arquivos sobre os procedimentos do Sistema APPCC em todas as etapas são fundamentais, que propiciam à empresa a credibilidade necessária dos alimentos por ela manipulados, produzidos, armazenados e comercializados em termos de segurança nos aspectos de saúde pública, além de facilitar as ações desenvolvidas pelos auditores.

Os tipos de registros a serem utilizados exigem uma seleção cuidadosa para se obter a maior praticidade possível.

A auditoria dos procedimentos de registros fornece aos auditores uma “fotografia do passado” daquelas ações desenvolvidas pela empresa. Isso diferencia esta etapa, quando se obtém uma imagem do momento presente, através evidências objetivas.

Nesta etapa, a equipe auditora recebe informações que, se forem “cruzadas” com as demais verificações já feitas, possibilitam uma análise criteriosa, imparcial e científica dos mecanismos de controle exercidos pela equipe APPCC, em relação aos alimentos manipulados, produzidos, armazenados e comercializados, de acordo com os princípios APPCC.

Durante este passo, realizado geralmente no escritório do coordenador da equipe APPCC, os auditores devem verificar alguns aspectos como:

- a organização e a facilidade de acesso à documentação;
- os registros inerentes nos PCC's, sobre os quais os trabalhos de auditoria devem fundamentalmente se concentrar;
- se os registros estão atualizados e se são mantidos em arquivo pelo período previsto no plano APPCC, após a data de validade do alimento;
- a integridade dos registros (com a assinatura e identificação dos responsáveis pelos controles efetuados, sem rasuras, etc.);
- queixas/elogios de clientes em geral e de consumidores, e as ações adotadas pela equipe APPCC quando do recebimento de documentos desta natureza;
- registros de devoluções de alimentos;
- registros alusivos ao programa de pré-requisitos, especialmente aqueles utilizados nos diferentes itens do SSOP. Dentre outros, exemplificamos:

- formulários para controle de cloração da água industrial (quando for o caso);
 - a planta que identifica o sistema de distribuição de água no interior do estabelecimento, com indicação de tubulações de água não potável, se existirem, bem como com a identificação dos diferentes pontos de coleta para efeito de análises laboratoriais;
 - resultados de análises para verificação da eficiência dos procedimentos de limpeza e sanificação;
 - registros relacionados com a compra e utilização de agentes químicos;
 - registros do controle integrado de pragas;
 - documentos que possam comprovar as condições de saúde dos operários que manipulam os alimentos, etc.
- registros de calibração e aferição de instrumentos;
 - documentos que comprovam as atividades de capacitação desenvolvidas pela empresa em seus diferentes níveis hierárquicos;
 - laudos laboratoriais (físico-químicos e microbiológicos) de água, gelo (quando for o caso) e produtos finais;

A exemplo do item anterior, é necessário destacar alguns aspectos de ordem prática neste passo da auditoria, que podem auxiliar a empresa no processo de melhoria contínua da aplicação do Sistema APPCC, tais como:

- os auditores devem enfatizar o cuidado que a equipe APPCC deve ter para não se “afogar” em papéis e se esquecer das ações de controle dentro da indústria;
- da mesma forma, devem ressaltar a necessidade da utilização de planilhas práticas e “inteligentes”, facilmente interpretadas por todos que as manuseiam, principalmente aquelas pessoas que desenvolvem, na prática, os controles sobre os perigos existentes nos PCC's;
- chamar a atenção para a necessidade de que tais documentos devem, obrigatoriamente, fornecer informações para alimentar o Sistema APPCC, com o objetivo de melhoria contínua. Ou seja, só se deve registrar o que é importante para comprovar a eficácia do sistema ou o que pode ser utilizado em sua melhoria;
- os registros nos PCC's devem, de preferência, indicar os limites críticos e ter espaço suficiente para as anotações das ações corretivas tomadas. Outras informações importantes, principalmente para facilitar o trabalho dos monitores, podem ser contempladas nos formulários (registros “inteligentes”);
- durante a auditoria dos procedimentos de registros, os auditores podem, caso considerem necessário para o desenvolvimento do processo de implantação do Sistema APPCC, fazer recomendações à equipe APPCC, com o propósito de reavaliar o plano escrito. Essa medida baseia-se em

todas as informações recebidas e verificações feitas desde a reunião inicial. Tais dados oferecem aos auditores uma idéia bastante clara sobre o que está escrito, se é realmente aplicado, e assinalam os pontos que requerem aprimoramento para se obter, através da “reengenharia” do plano, um documento que reflita as ações de controle dos perigos à saúde pública.

5.6. PREPARAÇÃO DO RELATÓRIO

Este passo caracteriza-se como um momento que, da mesma forma, exige uma extrema concentração dos auditores, no sentido de procurar elaborar um documento que reflita, da forma mais fiel, justa e transparente possível, todos os fatos positivos (conformidades) e negativos (não conformidades) detectados durante as etapas anteriormente descritas.

A lista de verificação ou *check list* a ser utilizada deve basicamente retratar, e da melhor forma possível, as condições do plano APPCC auditado, específicas para aquele estabelecimento e aquele(s) produto(s) (ver modelos anexos utilizados para fins ilustrativos).

Por esta razão, os auditores devem desenvolver uma análise detalhada dos perigos. Pode-se utilizar, ou não, *check lists* que apresentam esquemas de pontuação.

Em geral, a documentação (*check list*) deve abranger os seguintes aspectos:

- identificação do estabelecimento auditado, de seu representante legal que participou de etapas da auditoria (reuniões inicial e final, por exemplo), do responsável pela equipe APPCC, dos auditores e acompanhantes (se for o caso);
- requerimentos legais específicos, quando aplicável;
- programa de pré-requisitos (Boas Práticas de Fabricação – GMP e Procedimentos-Padrão de Higiene Operacional - SSOP);
- análise de perigos;
- plano APPCC;
- Pontos Críticos de Controle (PCC's);
- limites críticos;
- monitoramento;
- ações corretivas;
- procedimentos de verificação;
- registros;

- outras evidências verificadas;
- assinatura e identificação de todos os participantes.

É fundamental que ao fazer as análises de todas as informações recebidas e as verificações feitas, considere-se sempre o risco e a severidade de perigos que porventura possam ocorrer, em virtude de não-conformidades detectadas.

Os fatos nunca devem ser analisados de forma isolada, reduzindo-se assim o risco de se fazer uma avaliação que poderia ser considerada “tradicional”. Neste tipo de abordagem, as não-conformidades são vistas de uma forma “horizontal”, e não se dá à empresa, através do relatório de auditoria, condições para estabelecer as prioridades necessárias referentes às ações corretivas. Este procedimento poderia implicar em um julgamento que, na realidade, não forneceria ao auditado, que desenvolveu e implementou o sistema, o resultado de como se encontra, na prática, a efetiva operacionalização do Sistema APPCC.

5.7. REUNIÃO FINAL

Sempre que possível, a reunião final deve contar com a participação das mesmas pessoas presentes na reunião de abertura. O auditor-líder deve coordenar a reunião em uma seqüência lógica e abordar os seguintes itens:

- agradecimentos à organização auditada pela ajuda e cooperação;
- declarações de que a confidencialidade será mantida;
- apresentação de um breve resumo da abrangência da auditoria, e registrar mais uma vez a metodologia utilizada e os objetivos da auditoria;
- referências às conformidades e não-conformidades. Na apresentação dos aspectos positivos (por exemplo, um excelente sistema de registros e arquivos), o auditado sente-se reconhecido e estimulado pelo esforço empreendido. Tal fato, da mesma forma, deve ser registrado no relatório final;
- para todos os aspectos negativos (não-conformidades), deve-se enfatizar que é fundamental a execução de ações corretivas, respeitando-se para isto uma escala de prioridades, de modo que o controle dos perigos para a saúde pública seja a meta principal a ser alcançada;
- deve-se também enfatizar as não-conformidades que estão ocasionando, de uma forma direta ou indireta, prejuízos econômicos ao auditado. As correções das mesmas são, em geral, facilmente compreendidas e aceitas pelo representante legal do estabelecimento. Fica, neste caso, claramente comprovado o caráter

de “retroalimentação” (de interesse da empresa), possibilitado pela auditoria;

- deixar bem claro como se encontram as condições de operacionalidade do estabelecimento em relação à legislação vigente;
- sempre que possível, os auditores devem estimular o auditado para o melhoramento contínuo do sistema, e esclarecer que a implantação e manutenção do mesmo “tem um começo, porém não tem um final” (melhoria contínua do processo). Para isto, a título de exemplo, deve-se dar muita ênfase à importância das ações corretivas e da capacitação como instrumentos facilitadores para a correta implantação e manutenção do Sistema APPCC.
- todo o esforço feito pela equipe APPCC deve ser muito valorizado pelos auditores, considerando-se que este procedimento diminui a distância que possa existir entre a direção geral da empresa e a equipe APPCC, em sua relação técnico-administrativa. Assim, facilita o apoio da direção geral às ações da equipe APPCC e lhes proporciona maior independência para o desenvolvimento dos trabalhos de implantação do sistema.
- a equipe auditora (em caso de auditorias externas) deve enfatizar a grande importância da realização de auditorias internas como parte fundamental na implantação do sistema e de modo a verificar sua eficácia;
- o relatório de auditoria deve, de preferência, ser entregue à direção geral da empresa na reunião final, com cópia para a equipe APPCC. Este procedimento é muito importante, pois finaliza oficialmente todo o processo de auditoria através de um resultado escrito, que reflete a atual situação de implantação do sistema e, portanto, materializa todo o trabalho desenvolvido pela equipe de auditores.

ANEXOS

CHECK LIST DE INSPEÇÃO DE ESTABELECIMENTOS NA ÁREA DE ALIMENTOS

Parte A - IDENTIFICAÇÃO		
1. Razão Social _____		
2. Endereço : _____		
3. Tipo de estabelecimento _____		
4. ERSA _____	5. Município _____	6. Cod do local: _____
7. Sublocal _____	8. Grupo de Risco _____	9. Cadastro : _____
10. Data _____		

Parte B – AVALIAÇÃO

Item / Questão	Descrição	Pontuação		
		S	N	NA
1.	SITUAÇÃO E CONDIÇÕES DA EDIFICAÇÃO			
1.1.	Localização adequada: área de focos de insalubridade. Ausência de lixo, objetos em desuso, animais, insetos e roedores, na área interna e vizinhança.	2	0	2
1.2.	Acesso adequado, direto e independente, não comum a outros usos (habitação).	2	0	2
1.3.	Pisos adequados;			
1.3.1.	Material liso, resistente, impermeável, de fácil limpeza e em bom estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas e buracos).	1	0	1
1.3.2.	Em perfeitas condições de limpeza.	1	0	1
1.4.	Forros/Tetos adequados:			
1.4.1.	Acabamento liso, impermeável, lavável, em cor clara e em bom estado de conservação – livre de trincas, rachaduras umidade, bolor, descascamentos:	1	0	1
1.4.2.	Em perfeitas condições de limpeza	1	0	1
1.5.	Paredes/divisórias adequadas:			
1.5.1.	Acabamento liso, impermeável, lavável, em cores claras e em e bom estado de conservação – livre de falhas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos:	1	0	1
1.5.2.	Em perfeitas condições de limpeza.	1	0	1
1.6.	Portas e Janelas adequadas:			
1.6.1.	Com superfície lisa, fácil limpeza, em bom estado de conservação (ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento e limpas).	1	0	1
1.7.	Existência de proteção contra insetos e roedores: todas as aberturas teladas (telas milimétricas), portas com mola e proteção inferior, ralos com sifão e proteção.	4	0	4
1.8.	Iluminação adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos. Luminárias limpas e em bom estado de conservação.	1	0	1
1.9.	Ventilação adequada, garantindo o conforto térmico e ambiente livre de fungos, bolores, gases, fumaças e condensação de vapores.	1	0	1
1.10.	Instalação sanitárias adequadas:			
1.10.1.	Separadas por sexo, com vasos sanitários, mictórios e lavatórios em números suficiente, servidos de água corrente e conectados à rede de esgotos ou fossa aprovada. Pisos, paredes, forros, iluminação e ventilação, portas e janelas adequadas e em bom estado de conservação. Sem comunicação direta com áreas de trabalho e de refeições.	2	0	2

1.10.2	Em perfeitas condições de higiene e limpeza. Dotadas de produtos adequados à higienização das mãos – sabão, toalhas claras e rigorosamente limpas ou outro sistema adequado para secagem.	4	0	4
1.11.	Vestiários adequados			
1.11.1	Separados por sexo, dotados de antecâmara, área compatível e um armário por funcionário. Duchas ou chuveiros em número suficiente, com água fria e quente, pisos, paredes, forros, iluminação e ventilação, portas e janelas adequadas e em bom estado de conservação.	1	0	1
1.11.2	Em perfeitas condições de limpeza e organização, dotados de produtos adequados à higiene pessoal.	2	0	2
1.12	Lavatórios na área de manipulação:			
1.12.1	Existência de lavatórios com água corrente, em posição estratégica, em relação ao fluxo de produção e serviço.	2	0	2
1.12.2	Em perfeitas condições de higiene e limpeza. Dotado de sabão, escovas para mãos, desinfetantes, toalhas claras rigorosamente limpas ou outros sistema adequado para secagem.	4	0	4
1.13	Abastecimento de água potável. Ligado à rede pública ou com potabilidade atestada através de laudo oficial (validade 6 meses).	8	0	8
1.14.	Caixa d'água e instalações hidráulicas:			
1.14.1	Com volume e pressão adequados. Dotada de tampa e em perfeitas condições de uso – livre de vazamento, infiltração e descascamentos:	4	0	4
1.14.2	Em perfeitas condições de higiene e limpeza. Livre de resíduos na superfície ou depositados. Execução de limpeza periódica (6 meses).	8	0	8
1.15.	Destino adequado dos resíduos:			
1.15.1	Lixo doméstico no interior do estabelecimento em recipientes tampados, limpos e higienizados constantemente e adequadamente armazenado para coleta.	4	0	4
1.15.2	Outros resíduos (sólidos e gasosos) adequadamente tratados e lançados sem causa incômodo à vizinhança e ao meio ambiente.	2	0	2
1.16	Local apropriado para limpeza e desinfecção de equipamentos e utensílios, dotado de água quente e produtos adequados e isolado das áreas de processamento.	2	0	2
<p>PB1 = Pontuação do Bloco 1 TS1 = Somatório das notas : sim" obtidas. TNA = Somatória das notas "Não Aplicáveis" obtidas. K1 = 60 (constante no bloco 1) P1 = 10 (peso do bloco 1)</p>		TOTAIS		
$PB1 = \frac{TS1}{K1 - TNA1} \times P1$		$PB1 = \frac{\boxed{}}{60 - \boxed{}} \times 10$		PB1 <input type="text"/>
2.	EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS	S	N	NA
2.1	Equipamentos/maquinários adequados:			
2.1.1	Equipamentos dotados de superfície lisa de fácil desinfecção. Em bom estado de conservação e funcionamento.	2	0	2
2.1.2	Em perfeitas condições de limpeza	4	0	4
2.2.	Utensílios adequados			
2.2.1.	Utensílios lisos e material não contaminante, de tamanho e forma que permitam fácil limpeza. Em bom estado de conservação:	2	0	2
2.2.2.	Em perfeitas condições de limpeza.	4	0	4
2.3.	Móveis (mesas, bancadas, vitrines etc.)			
2.3.1.	Em número suficiente, de material resistente, liso e impermeável, com superfícies íntegras (sem rugosidade e frestas). Em bom estado de conservação.	2	0	2
2.3.2.	Em perfeitas condições de limpeza.	4	0	4
2.4	Equipamentos para proteção sob refrigeração adequada:			
2.4.1.	Equipamentos com capacidade adequada com elementos e superfícies lisas, impermeáveis e resistentes. Com termômetro e em bom estado de conservação e funcionamento.	8	0	8
2.4.2.	Em perfeitas condições de limpeza.	8	0	8
2.5.	Limpeza e desinfecção adequadas:			
2.5.1.	Utilização de água quente, detergentes e desinfetantes registrados no Ministério da Saúde.	8	0	8
2.6.	Armazenamento de utensílios e equipamentos em local apropriado, de forma ordenada e protegidos de contaminação.	8	0	8
PB2 = Pontuação do Bloco 2				

TS2 = Somatório das notas "sim" obtidas.
TNA = Somatória das notas "Não Aplicáveis" obtidas.
K2 = 50 (constante no bloco 2)
P2 = 15 (peso do bloco 2)

$$PB2 = \frac{TS}{\frac{K - TNA}{2}} \times P2$$

$$PB2 = \frac{\boxed{}}{50 - \boxed{}} \times 15$$

Índice: S= Sim N= Não NA= Não aplicáveis

3. PESSOAL NA ÁREA DE PRODUÇÃO / MANIPULAÇÃO / VENDA:		S	N	NA
3.1. Roupas adequadas:				
3.1.1.	Utilização de aventais fechados ou macacões de cor clara, sapatos fechados e gorros que envolvam todo o cabelo, em bom estado de conservação:	2	0	2
3.1.2.	Rigorosamente limpos	8	0	8
3.2. Asseio pessoal adequado. Boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (dedos, pulso e pescoço).		8	0	8
3.3. Hábitos higiênicos adequados. Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos e depois do uso de sanitários. Não espirrar sobre alimentos, não cuspir, não tossir, não fumar, não manipular dinheiro, não executar ato físico que possa contaminar o alimento.		4	0	4
3.4 Estado de saúde controlado:				
3.4.1	Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações, ausência de sintomas de infecções respiratórias e gastrointestinais.	8	0	8
3.4.2	Realização de exames periódicos.	2	0	2
PB3 = Pontuação do Bloco 3 TS3 = Somatório das notas "sim" obtidas. TNA = Somatória das notas "Não Aplicáveis" obtidas K3 = 32 (constante no bloco 3) P3 = 25 (peso do bloco 3)		PB3 <input type="text"/>		
$PB3 = \frac{TS}{\frac{K - TNA}{3}} \times P3$		$PB3 = \frac{\boxed{}}{32 - \boxed{}} \times 25$		
4 MATÉRIAS-PRIMAS / PRODUTOS EXPOSTOS À VENDA		S	N	NA
4.1. Procedência controlada: matérias-primas e/ou produtos expostos à venda proveniente de fornecedores autorizados, embalagens, rótulos e explicações regulamentadas, registradas no Ministério de Saúde e/ou Ministério de Agricultura.		4	0	4
4.2. Características organolépticas normais: alimentos e matérias-primas com cor, sabor, odor consistência e aspectos sem alteração.		8	0	8
4.3. Conservação adequada: condições de tempo e temperatura de conservação das matérias-primas e/ou produtos expostos à venda que garantam a não alteração dos mesmos.		4	0	4
4.4. Empacotamento e identificação adequados: embalagens integras e identificação visível. Prazo de validade respeitado.		8	0	8
PB4 = Pontuação do Bloco 4 TS4 = Somatório das notas "sim" obtidas. TNA = Somatória das notas "Não Aplicáveis" obtidas. K4 = 24 (constante no bloco 4) P4 = 20 (peso do bloco 4)		PB4 <input type="text"/>		
$PB4 = \frac{\boxed{}}{24 - \boxed{}} \times 20$		$PB4 = \frac{TS}{\frac{K - TNA}{4}} \times P4$		
5. FLUXO DE PRODUÇÃO / MANIPULAÇÃO / VENDA E CONTROLE DE QUALIDADE		S	N	NA
5.1. Fluxo adequado:				
5.1.1.	Fluxo linear de um só sentido, evitando e contaminação cruzada. Locais para pré-preparo (área suja) isolados (a separação física é necessária em estabelecimentos com grande produção):	4	0	4
5.1.2.	Manipulação mínima e higiênica.	8	0	8
5.2. Proteção contra contaminação:				
5.2.1.	Alimentos protegidos contra pó, saliva, insetos e roedores:	4	0	4

5.2.2.	Substâncias perigosas como inseticidas, detergentes e desinfetantes, armazenadas e utilizadas de forma a evitar a contaminação.	4	0	4
5.3.	Armazenamento adequado:			
5.3.1.	Alimentos perecíveis mantidos à temperatura de congelamento (-15°C), refrigeração (2 a 10°C), ou acima de – 65°C de acordo com o produto.:	8	0	8
5.3.2.	Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados ou prateleiras adequadas, ausência de material estranho, estragado ou tóxico, em local limpo e conservado.	4	0	4
5.4.	Eliminação imediata das sobras de alimentos.	4	0	4
5.5.	Características organolépticas normais , produto acabado/produtos expostos à venda: cor, odor, consistência e aspecto sem alterações.	4	0	4
5.6.	Empacotamento e identificação adequada do produto acabado/ produtos expostos à venda.	2	0	2
5.6.1.	Embalagens íntegras com identificação visível (nome do produto, nome do fabricante, endereço, n.º de registro e prazo de validade):	1	0	1
5.6.2.	Dizeres de rotulagem de acordo com o aprovado.	4	0	4
5.7.	Controle de qualidade adequado na matéria-prima, do produto acabado e dos produtos expostos a venda.	2	0	2
5.8.	Pessoal qualificado: pessoal devidamente treinado para a atividade.	2	0	2
5.9.	Análises laboratorial com frequência adequada: todos os lotes produzidos no estabelecimento devem ser analisados.	2	0	2
5.10	Transporte adequado, protegido e limpo.			
<p>PB5 = Pontuação do Bloco 5 TS5 = Somatório das notas TNA = Somatória das notas "Não Aplicáveis" obtidas K5 = 53 (constante no bloco 5) P5 = 30 (peso do bloco 5)</p>				
$PB5 = \frac{TS}{\frac{K - TNA}{5}} \times \frac{P5}{5}$		$PB5 = \frac{\boxed{}}{53 - \boxed{}} \times 30$		
		PB 5 <input type="text"/>		

PARTE C – PONTUAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

$$PE = PB_1 + PB_2 + PB_3 + PB_4 + PB_5$$

QUALIFICAÇÃO :

PARTE D – OBSERVAÇÕES:

.....
.....

AUTORIDADES SANITÁRIAS

.....
.....

FORMULARIO – CHECK LIST PARA AUDITORIA

Itens do Programa	Avaliação				Comentários sobre as deficiências
	Não Aplicável	Aceitável	Crítico	Não aceitável	
EDIFÍCIOS E INSTALAÇÕES					
Programa detalhado e escrito deverá estar disponível em cada seção, detalhando atividades, obrigações, elementos responsáveis, frequência de inspeções e registros etc.					
Áreas externas (acesso por estradas pavimentadas, ausência de poeira e solo em suspensão, drenagem adequada, ausência nas imediações de depósitos de lixo, água estagnada, brejos, currais, etc., que sejam focos de contaminação dos alimentos).					
lay-out e construção (materiais aprovados, pisos anti derrapantes e drenados, paredes claras, janelas teladas, bem localizadas lâmpadas com proteção; ventilação e circulação de ar adequadas, remoção apropriada de resíduos).					
Fluxo/contaminação cruzada (circulação do pessoal, fluxo de produto e espaços, adequados, a cesso controlado).					
Instalações sanitárias (sanitários com portas sem conexão direta para a área de processamento, corretamente ventilados e mantidos).					
Lavagem de mãos/facilidades de sanificação (número suficiente de pias para lavar mãos nos sanitários e áreas de processamento, drenos, água quente/fria, sabonete, instalações para secar mãos, cestos de lixo, avisos para lavagem de mãos, escovas para unhas, quando necessárias).					
Limpeza de equipamentos e sistema de água (especificações/limites críticos estabelecidos para avaliação de qualidade da água potável).					
PROGRAMA DE QUALIDADE DA ÁGUA					
Abastecimento de água (quantidade, pressão e temperatura de água potável adequadas para operações e limpeza; testes bacteriológicos adequados: controle de cloração; ausência de conexão cruzada entre potável e não-potável: prevenção para refluxo, tratamento químico aprovado: sistema de recirculação aceitável).					
Abastecimento de gelo (produzido a partir de água potável: fabricado, manipulado e estocado apropriadamente: testado rotineiramente).					
Abastecimento de vapor (gerado a partir de água preferencialmente potável, sem uso de substâncias perigosas: abastecimento adequado).					
RECEBIMENTO / ARMAZENAMENTO					
Matérias-primas, ingredientes e materiais de embalagens inspecionados na recepção: armazenagem e manipulação para prevenir contaminação; certificadas quando necessário, não recebidas na área de processamento.					
Produtos químicos de uso não alimentício (rotulagem e armazenamento apropriados, descartados e manipulados por pessoas qualificadas e aprovadas).					
Itens do Programa	Avaliação				Comentários sobre as deficiências

	Não Aplicável	Aceitável	Crítico	Não aceitável	
PROGRAMAS DE DESEMPENHO E MANUTENÇÃO DE EQUIPAMENTOS					
Lay-out geral dos equipamentos (lay-out e manutenção para prevenir contaminação e corrosão, superfícies não absorventes de contato com alimentos, não-tóxicas, lisas, inertes: produtos químicos aprovados para lubrificação de equipamentos, isolamentos e pinturas).					
Instalações de equipamentos (espaço adequado, ventilado, sem uso duplo de equipamento para comestíveis: recipientes para produtos não comestíveis identificados e à prova de vazamentos).					
Calibração de equipamentos (lista de equipamento para monitorização, protocolos e métodos de calibração, frequência, pessoa responsável, monitorização, verificação; manutenção de registros).					
Manutenção preventiva (programa escrito: equipamentos específicos necessários para serviços: frequência: pessoa responsável: monitorização: verificação: manutenção de registros).					
PROGRAMA DE TREINAMENTO PESSOAL					
Identificação de todos os treinamentos necessários sobre segurança alimentar (programa implantado e verificação efetiva).					
Controles de fabricação (manipulador de alimentos treinado nos elementos críticos de monitorização: tomada de ações corretivas).					
Práticas higiênicas (treinamento em comportamento para higiene pessoal e manipulação higiênica dos alimentos : ausência de manuseio por pessoal com doenças transmissíveis, feridas abertas, roupas não-sanitárias, adornos, cabelo exposto, mãos não higienizadas antes da entrada na área de produção: fumar somente em áreas específicas: pedilúvios quando requeridos).					
PROGRAMA DE SANITIZAÇÃO					
Programa escrito e implementado para todos os equipamentos, utensílios e instalações (paredes, pisos, tetos, estruturas altas, portas, etc.), que impactem a segurança dos alimentos.					
Adequação do Programa de sanitização (programa aprovado por pessoa qualificada, com procedimentos e frequência de uso de produtos químicos aprovados, procedimentos de manutenção e procedimentos especiais de sanitização especificados).					
Cumprimento ao Programa de Sanitização (cumprimento ao programa escrito, monitorado, registrado e avaliado, com desvios e ações corretivas registradas e arquivadas).					
Itens do Programa	Avaliação				Comentários sobre as deficiências
	Não Aplicável	Aceitável	Crítico	Não aceitável	
PROGRAMA DE CONTROLE DE PRAGAS					
Adequação do Programa de Controle de Pragas (programa					

específico escrito aprovado por pessoa qualificada ou por empresas de combate a pragas, contendo lista de produtos químicos e métodos, mapas dos pontos armadilha, frequência de monitorização do combate de pragas e relatório de controle).					
Cumprimento ao programa de controle de Pragas (cumprimento ao programa escrito, monitorado, registrado e avaliado, com desvios e ações corretivas registradas e arquivadas).					
PROGRAMA DE RECOLHIMENTO (RECALL)					
a) Procedimento escrito de recolhimento incluem:					
1. Sistema de codificação de produtos.					
2. Distribuição de registros por período excedendo a vida de prateleira do produto.					
3. Documentação sobre reclamações relativas à saúde e a segurança.					
4. Regras e responsabilidades da equipe de recolhimento.					
5. Procedimentos passo a passo, incluindo a extensão e profundidade do recolhimento.					
6. Meios para notificação de consumidores afetados, incluindo canal de comunicação					
7. Medidas de controle para retorno de produtos em recolhimento.					
8. Meios de acompanhar o processo e a eficácia do recolhimento.					
b) Início do recolhimento (informação mínima para agência reguladora responsável)					
1. Razões do recolhimento					
2. Identificação dos produtos recolhidos.					
3. Quantidades distribuídas e ainda em estoque.					
4. Áreas de distribuição					
5. Informação sobre outros produtos também afetados.					

5.8. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS:

1. AVADALOV, N.; DA COSTA JR., G.A.; RIPOLL, A. - Manual de Auditoria del Sistema HACCP en la Industria Pesquera – INFOPECA – Junio – 2000.
2. BRASIL. MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, DO ABASTECIMENTO E DA REFORMA AGRÁRIA. Sistema de análise de riscos e controle dos pontos críticos na Indústria da Pesca; manual de auditoria. Versão preliminar. Rio de Janeiro, SENAI/DN/DET, 1995. 46p.
3. CÓDIGO DE DEFESA DO CONSUMIDOR – Lei nº 8078, de 11 de setembro de 1990
4. COMPÊNDIO DE INSPEÇÃO DE CARNES – Thornton – 5ª edição – Editora Fremag Ltda.
5. CONNELL, J.J. – Control de la Calidad del Pescado. Editorial Acribia. Zaragoza, Espanha.
6. FAO;WHO CODEX AL. Anteproyecto de Código de Prácticas para el Pescado y los Productos Pesqueros – CX/FFP 00/4 – 24ª. Reunión del Comité del Codex sobre Pescado y Productos Pesqueros. Alesund, Noruega, 2000.
7. FAO;WHO CODEX AL. Higiene de los Alimentos, Textos Básicos, Roma 1999.
8. FAO;WHO CODEX AL. Sistemas de Inspección y certificación de Importaciones y exportaciones de Alimentos – Recopilación de Textos, Roma 2000.
9. GUIA DE VERIFICAÇÃO DO SISTEMA haccp. Brasília, SENAI/DN, 1999. 61 p. (Série Qualidade e Segurança Alimentar). Projeto haccp. Convênio CNI/SENAI/SEBRAE.
10. GUIA PARA ELABORAÇÃO DO PLANO haccp; geral. 2.ed. Brasília, SENAI/DN, 2000. 301p. (Série Qualidade e Segurança Alimentar). Projeto haccp Indústria. Convênio CNI/SENAI/SEBRAE.
11. GUIA PASSO A PASSO PARA IMPLANTAÇÃO DO SISTEMA haccp. Brasília, SENAI/DN, 2000. 148 p. (Série Qualidade e Segurança Alimentar). Projeto haccp Indústria. Convênio CNI/SENAI/SEBRAE.
12. HUSS, H.H. – Garantia da Qualidade dos Produtos da Pesca. FAO Documento Técnico sobre as pescas. No. 334. Roma, FAO. 1997. 176p
13. INFOPECA INTERNACIONAL. NÚMERO 6 - p. 57 – Agosto/Diciembre – 2000.
14. LUPIM, H. M. – Internal auditing of HACCP-based systems in the fishery industry – INFOFISH International NUMBER 4/2000 – p. 56 a 64 – July/August – 2000.
15. MANUAL DE AUDITORIA DO SISTEMA haccp; (Série Qualidade e Segurança Alimentar); 2ª edição; Projeto haccp. Convênio CNI/SENAI/SEBRAE; 2001.
16. ORGANIZAÇÃO PAN-AMERICANA DA SAÚDE – HACCP: Instrumento essencial para a Inocuidade de Alimentos – Buenos Aires, Argentina: OPAS/INPPAZ, 2001. 333p. PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN SANITARIA ESTÁNDAR – Ceti Translations & Publications Services – EUA – 1997.
17. THORNTOM, H. – Compêndio de Inspeção de Carnes