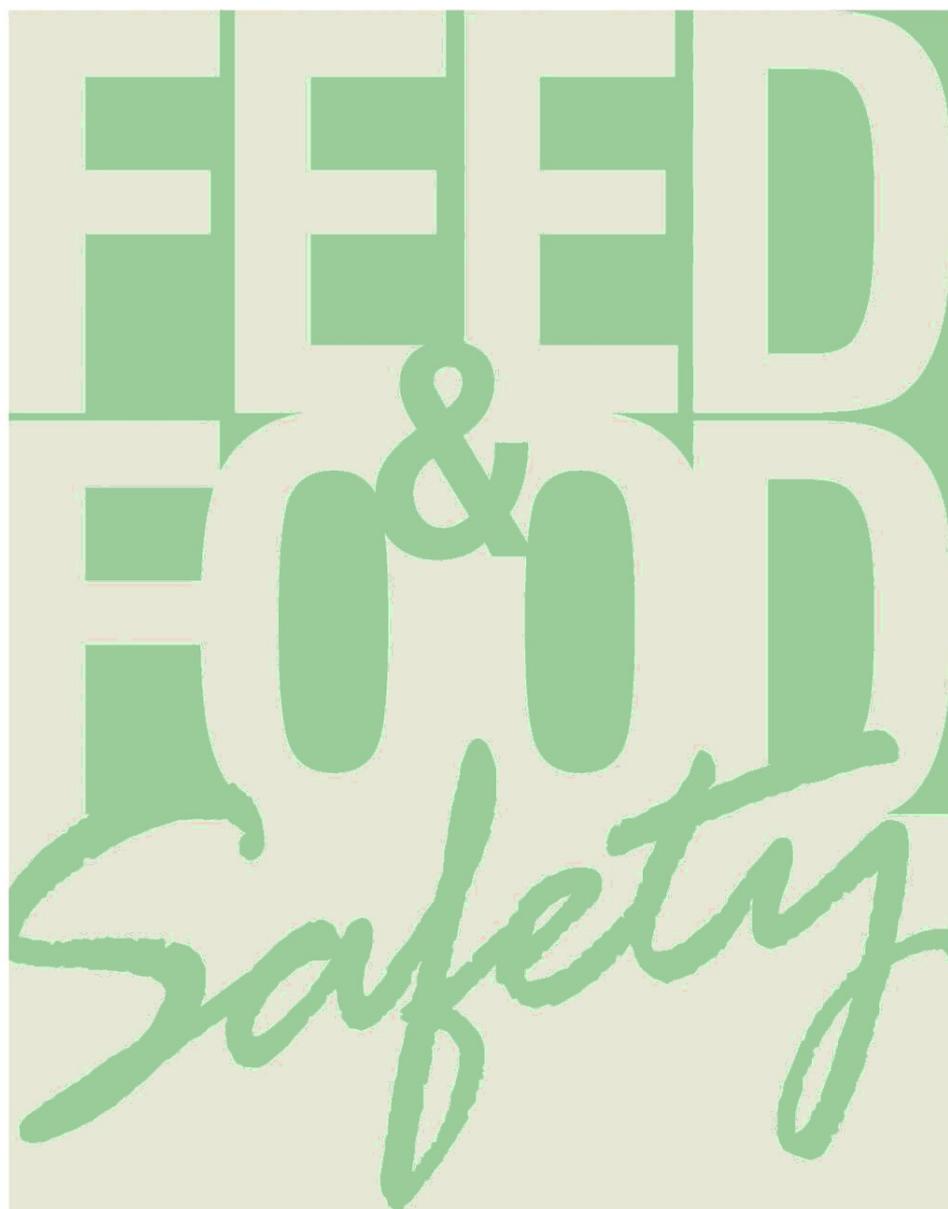


M A N U A L

Versão 4.0 – Janeiro 2008



GESTÃO DO  
ALIMENTO SEGURO



**Sindirações**

# Apresentação

## Gestão do alimento seguro

### Segurança do alimento com linguagem única em um mundo globalizado

O comércio internacional, as exigências na área de segurança do alimento e gestão da qualidade levam hoje a uma adequação e maior abrangência das regras para a produção de alimentos.

Com este direcionamento e para que o setor de alimentação animal no Brasil possa prover informações e evidências atualizadas, padronizadas e em linguagem globalizada, o SINDIRAÇÕES redefiniu a estrutura de seu programa de certificação. Alinhado com os mais recentes tópicos e tendências da produção internacional de alimentos, o programa adota agora a nomenclatura – Feed & Food Safety – Gestão do Alimento Seguro.

Com as revisões feitas, os requisitos estabelecidos nesta 3ª edição do Manual são similares aos exigidos nos programas de certificação mais disseminados em âmbito internacional. Isto permite que o protocolo de certificação SINDIRAÇÕES seja reconhecido como equivalente pelas diversas entidades que têm programas de certificação estabelecidos e verificados por organismos certificadores internacionais.

O reconhecimento permitirá que os certificados emitidos pelo SINDIRAÇÕES no Brasil sejam aceitos por clientes e entidades internacionais e que se relacionam com a indústria brasileira.

Mantendo a filosofia inicial de constante adequação e evolução, o programa é apresentado agora em três opções de certificação:

1. Certificação em Boas Práticas de Fabricação
2. Certificação em Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle
3. Certificação com Equivalência Internacional

As opções agora oferecidas permitem às empresas buscar por um certificado compatível com os seus objetivos e necessidades para a comercialização dos produtos.

As exigências para cada nível de certificação estão estabelecidas na lista de verificação a ser aplicada pelos organismos certificadores. O Manual tem o objetivo de ser uma referência mais abrangente e engloba todas as opções de certificados. Serve também como referência bibliográfica sobre as boas práticas de fabricação, análise de perigos e pontos críticos de controle e requisitos de gestão da qualidade aplicáveis ao segmento de alimentação animal.

### Núcleo da Qualidade

Nelson Chachamovitz  
Flávia Ferreira de Castro  
Rosemary Bichara

## Princípios e Objetivos

O Programa Feed & Food Safety – Gestão do Alimento Seguro, instituído pelo Sindicato Nacional da Indústria de Alimentação Animal – Sindirações, com o apoio da Associação Brasileira das Indústrias de Suplementos Minerais – Asbram e Associação Nacional das Indústrias de Fosfatos para Alimentação Animal – Andifós, tem como objetivos e premissas:

- 1.1. Incentivar as organizações dos setores participantes a adotarem sistemas da qualidade na cadeia de produção para alimentação animal, que contribuam para a segurança e confiabilidade dos produtos ofertados aos diversos mercados consumidores.
- 1.2. Desenvolver um sistema de Gestão da Qualidade, Boas Práticas Agrícolas, Boas Práticas de Fabricação, Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle que permita a equivalência com outros sistemas e normas existentes, possibilitando a atuação dos setores de forma globalizada.
- 1.3. Buscar o intercâmbio de tecnologia, regulamentação, atualização, equivalência com entidades nacionais e internacionais que atuam nos mesmos segmentos de interesse (MAPA, ANVISA, INMETRO, AFIA, IFIF, Eurepgap, FEFAC, etc).
- 1.4. Reconhecer os preceitos estabelecidos por entidades nacionais e internacionais como MAPA, ANVISA, INMETRO, FAO, Codex Alimentarius, OIE, WHO, OMC colaborando em entendimentos mútuos e promoção de ações de apoio ao setor.
- 1.5. Estabelecer um sistema de verificação independente.
- 1.6. Estabelecer um esquema de certificação oferecido em todo o território nacional e com equivalência internacional, quando pertinente, sendo o único Programa de Certificação reconhecido pelo Sindirações, Asbram, Andifós e aplicável a todos os tipos de empresa participantes da cadeia de produtos para alimentação animal, independente de regiões e tecnologias aplicadas ao processo produtivo.
- 1.7. Transparência e independência quanto aos critérios e decisões tomadas.
- 1.8. Caráter público em relação aos critérios adotados e empresas certificadas.
- 1.9. Estabelecer os requisitos do Manual Feed & Food Safety – Gestão do Alimento Seguro baseados em conceitos e critérios de:
  - o Gestão da Qualidade;
  - o Segurança do alimento e aplicação do sistema do APPCC (HACCP);
  - o Boas Práticas Agrícolas e de Proteção ao Meio Ambiente;
  - o Higiene e Segurança no Trabalho.

- 1.10.Promover a participação voluntária no Programa por parte das empresas interessadas.
- 1.11.Estabelecer os critérios e estrutura para a certificação por terceira parte reconhecida e independente, baseada na ABNT NBR ISO/IEC Guia 65.
- 1.12.O Programa Feed & Food Safety – Gestão do Alimento Seguro é gerenciado pelo SINDIRAÇÕES, Asbram e Andifós que são entidades representativas do setor e sem fins lucrativos.



## HOMOLOGAÇÃO DOS AUDITORES DOS ORGANISMOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

A homologação dos auditores dos Organismos de Avaliação da Conformidade seguirão os critérios:

1. O número de vagas a serem preenchidas para atuação no Programa Feed & Food será determinado pelas entidades Sindirações, Asbram e Andifós.
2. O número de vagas será estabelecido para o total de Organismos de Avaliação da Conformidade, independente dos níveis de certificação em que atuem.
  - a. Novas vagas poderão ser abertas em função da ampliação ou outra necessidade justificada para a operação do Programa Feed & Food Safety.
  - b. A CPFF fica encarregada homologação dos auditores dos Organismos de Avaliação da Conformidade que atuarão na execução do Programa Feed & Food Safety.
  - c. A CPFF deve homologar entre os diversos Organismos de Avaliação da Conformidade acreditados pelo Inmetro, auditores de no mínimo duas entidades e que atendam os requisitos:
    - i. Disponibilizar a comprovação de sua acreditação junto ao Inmetro e outros organismos internacionais.
    - ii. Apresentar auditores com qualificação comprovada conforme o estabelecido no Regimento e que apresentem desempenho satisfatório nos processos de homologação.
      - a. Pelo caráter evolutivo do programa, o processo de homologação visa avaliar os auditores nos níveis de certificação anteriores aos que o Organismo de Avaliação da Conformidade pretenda atuar.
      - b. O processo de homologação se dará pela aplicação de prova para avaliação de conhecimento dos

- conceitos, técnicas e assuntos regulamentares dos níveis de certificação anteriores aos de atuação.
- c. O auditor que apresentar desempenho satisfatório na avaliação de pré-seleção fica apto a participar de workshop para padronização dos conceitos, aplicação de requisitos e suas interpretações específicas.
    - d. A seleção final será feita pela:
      2. Avaliação de desempenho durante o workshop.
      3. Prova final acerca dos conceitos e técnicas desenvolvidas durante o workshop.
      4. Auditoria testemunhada por especialista da CPFF.
        - a. A CPFF avaliará o desempenho de cada candidato representante do Organismo de Avaliação da Conformidade nas atividades listadas em c ii. e decidirá pela sua homologação.
    - iii. Declarar sua anuência a este Manual, ao Regimento, aos requisitos do Programa e à documentação relacionada.
    - iv. Outras informações que a CPFF julgue necessária.
  - d. Os auditores dos Organismos de Avaliação da Conformidade homologadas e com atuação anterior no Programa Feed & Food Safety não passarão pelo processo de pré-seleção.
  - e. Após a análise a finalização do processo, a CPFF emitirá documento comunicando o OAC da homologação não de seus auditores para a execução das atividades do Programa.

# Sumário

1. Introdução	6
2. Objetivo	6
3. Aplicação	6
4. Definições	7
5. Matérias-primas	10
6. Edificações e instalações	11
7. Equipamentos e utensílios	15
8. Higiene das instalações	16
9. Higiene pessoal	18
10. Fabricação	20
11. Identificação, armazenamento, transporte de matérias primas e produtos acabados	24
12. Controle e combate às pragas	26
13. Gestão da qualidade e segurança dos alimentos	27
14. Rastreabilidade de produtos, materiais e matérias-primas	30



## 1. Introdução

Este Manual foi elaborado por técnicos de empresas ligadas ao SINDIRAÇÕES e tem como base a documentação publicada pelo Ministério da Agricultura e por outros organismos nacionais e internacionais regulamentadores e certificadores, e pretende facilitar e incentivar a padronização de procedimentos e normas a serem adotados por empresas que fabricam/industrializam produtos destinados à alimentação animal, de forma a garantir sua conformidade e inocuidade para o animal e o homem.

## 2. Objetivo

O presente Manual estabelece os requisitos gerais para a gestão da segurança de produtos para a alimentação animal, considerando a necessidade da proteção à saúde dos animais e do homem.

## 3. Aplicação

Este Manual é voluntário e se aplica, onde couber, aos estabelecimentos de produtos para alimentação animal, destinados ao comércio nacional e internacional. A gestão da qualidade e segurança dos produtos para alimentação animal se aplica totalmente a todos os setores dos estabelecimentos envolvidos nestas atividades, ainda que não estejam diretamente relacionados aos processos produtivos: administração, suprimentos, produção, manutenção, distribuição, vendas, garantia da qualidade, marketing, pesquisa e desenvolvimento, recursos humanos, segurança, e deve ter seu cumprimento e manutenção assegurados por um responsável definido pela Direção do estabelecimento.

A adoção destes requisitos pelas empresas que elaboram, industrializam, fracionam, armazenam ou distribuem produtos destinados à alimentação animal possibilitará o atendimento à legislação pertinente e às inspeções dos órgãos federais ligados ao setor, bem como propiciará o desenvolvimento de um processo adaptado e adequado ao setor para a certificação de seus estabelecimentos / produtos / serviços, facilitando o reconhecimento da qualidade e segurança dos produtos, agregando valor e diferenciando-os no mercado local e internacional.

Os aspectos gerais sobre os quais versa o Manual são:

- Matérias-primas
- Edificações e Instalações
- Equipamentos e Utensílios
- Higienização
- Higiene Pessoal
- Fabricação
- Identificação, Armazenamento e Distribuição
- Controle de Pragas
- Controle da Qualidade
- Garantia de Rastreabilidade

O atendimento a esses requisitos gerais não excetua o cumprimento da legislação e de outros regulamentos específicos relacionados àquelas atividades que venham ser

determinadas, segundo os critérios estabelecidos pelas atividades de cada empresa. A legislação local, do país de destino e outros requisitos do cliente devem ser conhecidos de todos os envolvidos na produção e possíveis de evidenciar por documentos e registros do sistema da qualidade.

## 4. Definições

### 4.1 Estabelecimento de produtos para alimentação animal

4.1.1 *Fábrica de produto*: estabelecimento que se destina à elaboração de produtos destinados à alimentação animal.

4.1.2 *Remisturador*: estabelecimento que fraciona e/ou dilui produtos destinados à alimentação animal fabricados por outro estabelecimento, mesmo que o produto já tenha sido registrado na origem.

4.1.3 *Importador*: estabelecimento que importa produtos destinados à alimentação animal para comercialização em embalagem original ou própria.

4.1.4 *Fabricante em estabelecimento de terceiros*: estabelecimento que produz em instalações de terceiro.

4.1.5 *Fabricante por conta de terceiros*: estabelecimento que produz por conta e ordem de terceiro.

### 4.2 Estabelecimento-Instalações:

É um espaço delimitado, que compreende o local e a área que o circunda, onde se efetiva um conjunto de operações e de processos que tem como finalidade a obtenção de um produto acabado, assim como o armazenamento e transporte de produtos acabados e/ou ingredientes.

### 4.3 Produtos destinados à alimentação animal

São classificados e definidos em:

4.3.1 *Alimento para animais*: todo produto de origem vegetal ou animal no estado natural, fresco ou conservado, e os derivados de sua transformação industrial, bem como as substâncias orgânicas, simples ou em misturas, contendo ou não aditivo, que são destinados à alimentação animal por via oral.

A - *Alimento Simples para Animais*: os diferentes produtos de origem vegetal ou animal, no estado natural, fresco ou conservado, e os derivados da sua transformação industrial, bem como as substâncias orgânicas e inorgânicas, contendo ou não aditivos, que são destinados tal qual à alimentação animal por via oral.

B - *Alimento Composto para Animais*: as misturas compostas por produtos de origem vegetal ou animal, no estado natural, fresco ou conservado, e os derivados de sua transformação industrial, bem como as substâncias orgânicas e inorgânicas, contendo ou não aditivos, que são destinados à alimentação animal por via oral, sob a forma de alimentos completos ou de alimentos complementares.

C - *Alimento Completo para Animais ou Ração*: as misturas de alimentos para animais que, graças à sua composição, são suficientes para assegurar o conjunto de necessidades nutricionais diárias para regimes dietéticos, manutenção, desenvolvimento e produtividade dos animais a que se destine.

D - *Alimentos Compostos Complementares*: as misturas de alimentos que contêm taxas elevadas de certas substâncias e que, em virtude da sua composição, só asseguram a ração diária se forem associadas a outros alimentos para animais.

- *Suplemento*: ingrediente ou mistura de ingrediente capaz de suprir a alimentação dos animais em vitaminas, aminoácidos, minerais, proteína e/ou energia, com objetivo de completar o atendimento de suas necessidades diárias, sendo permitida a inclusão de aditivos ou núcleos.

- Concentrado: mistura de ingredientes, que adicionada a um ou mais ingredientes em proporções adequadas e devidamente especificadas pelo fabricante do concentrado, constitua uma ração animal.
- 4.3.2 **Ingrediente:** é toda substância que, tendo sido avaliada quanto às suas propriedades, é utilizada na alimentação animal, observando-se a seguinte classificação:
- A - De origem vegetal: grãos, farelos, fenos, óleos.
  - B - De origem animal: farinhas, óleos e gorduras.
  - C - De origem mineral: macrominerais.
  - D - Aditivos: toda substância ou preparado de substâncias que tenham ou não valor nutritivo, não normalmente consumida tal qual como alimento, intencionalmente adicionada aos produtos destinados à alimentação animal com a finalidade de conservar, intensificar, potencializar ou modificar suas propriedades desejáveis e suprimir as propriedades indesejáveis ou melhorar o desempenho do animal e que seja utilizada sobre determinadas normas. São classificados neste grupo:
    - Zootécnicos
    - Tecnológicos
    - Nutricionais
    - Sensoriais
    - Anticoccidianos
  - E - Premix ou Núcleo: as misturas de aditivos entre si ou em misturas de um ou de vários aditivos com substâncias que constituem suportes, que são destinados à fabricação de alimentos para animais.
- 4.3.3 **Alimento medicado:** qualquer produto destinado à alimentação animal, que contenha drogas com ação terapêutica, ou medicamentosa, não contemplada nos incisos anteriores.
- 4.4 **Insumos**  
Materiais auxiliares à produção, manipulação e distribuição, excetuando-se os ingredientes e embalagens.
- 4.5 **Manipulação de Produtos**  
São as operações que se efetuam sobre os ingredientes até o produto acabado, em qualquer etapa do seu processamento, armazenamento e transporte.
- 4.6 **Elaboração / Fabricação de Produtos**  
É o conjunto de todas as operações e processos praticados para obtenção de um produto acabado.
- 4.7 **Cadeia Agroindustrial**  
Todas as etapas envolvidas na elaboração de alimentos, da produção de matérias-primas no campo até o consumidor final.
- 4.8 **Fracionamento de Produtos**  
São as operações pelas quais se fraciona um produto sem modificar sua composição original.
- 4.9 **Armazenamento**  
É o conjunto de tarefas e requisitos para a correta conservação de insumos e produtos acabados.
- 4.10 **Boas Práticas de Fabricação/Elaboração:**  
Normas e procedimentos necessários para garantir a conformidade e inocuidade dos produtos para o animal, o homem e o ambiente.
- 4.11 **Organismo Competente**  
É o organismo oficial ou oficialmente reconhecido ao qual o Governo outorga poderes legais para exercer suas atividades.
- 4.12 **Adequado**

Entende-se como suficiente para alcançar o fim que se almeja.

#### 4.13 Limpeza

É a eliminação de terra, restos de alimentos, pó, sujidades, gorduras ou outros materiais indesejáveis.

#### 4.14 Contaminação

Entende-se como a presença de substâncias ou agentes estranhos de origem biológica, química ou física, que se considerem indesejáveis ao produto, nociva ou não para a saúde animal e, eventualmente, por extensão, para a saúde humana e do ambiente.

#### 4.15 Contaminação cruzada

Contaminação gerada pelo contato indevido de ingrediente, insumo, superfície, ambiente, pessoas ou produtos contaminados.

#### 4.16 Desinfecção (sanitização)

Ato ou efeito de reduzir, por intermédio de agentes químicos ou métodos físicos adequados, o número de microorganismos nos prédios, instalações, maquinaria e utensílios, de modo que impeça a contaminação do produto que se elabora.

#### 4.17 Higienização

Limpeza e remoção de resíduos, sujidades ou outro material portador de agentes contaminantes para eliminação, redução ou prevenção de microorganismos nocivos à saúde animal e eventualmente, por extensão, à saúde humana.

#### 4.18 Perigo

É qualquer aspecto da cadeia agroindustrial que seja inaceitável por ser uma causa potencial de problemas de comprometimento da conformidade e da segurança alimentar.

#### 4.19 Ponto crítico de controle

Etapa do processo em que o controle deve ser aplicado e é essencial para se prevenir ou eliminar um perigo ou reduzi-lo a um nível aceitável.

#### 4.20 Pragas

Animais capazes de contaminar direta ou indiretamente os produtos destinados à alimentação animal.

#### 4.21 Pesticida/Praguicida

Qualquer substância química ou biológica utilizada para controle de pragas.

#### 4.22 Material de embalagem

Todos os recipientes como latas, garrafas, caixas de papelão, outras caixas, sacos ou material de envolver ou cobrir, tais como papel laminado, películas, plástico, papel encerado, tela e outros.

#### 4.23 Pessoal tecnicamente competente/Responsabilidade técnica

É o profissional habilitado a exercer atividade na área de alimentos para animais e respectivos controles de contaminantes que possam intervir com vistas à proteção da saúde animal e, por extensão, à saúde humana e do meio ambiente.

#### 4.24 Segurança do alimento

Condição necessária para garantir que os alimentos não causarão danos aos animais e, por extensão, à saúde humana e ao meio ambiente, quando se preparam e/ou são consumidos de acordo com o uso a que se destinam.

#### 4.25 Conformidade

Atendimento às especificações de qualidade, segurança e inocuidade descritos nos compêndios de referência e legislação pertinente.

## 5. Matérias-primas

Princípios gerais para a recepção de ingredientes destinados à elaboração/fabricação de produtos destinados à alimentação animal, que assegurem a estes produtos qualidade e segurança. Parâmetros com especificações de matérias-primas e suas tolerâncias, planos de amostragem e controle de qualidade, registros de amostras, laudos, registros de análises e gráficos de controle, cadastro de fornecedores e seu acompanhamento, auditorias nas instalações dos fornecedores, são documentos que devem fazer parte do sistema de gestão da qualidade e segurança dos produtos para alimentação animal da empresa e serem criticamente analisados.

### 5.1 Área de procedência dos ingredientes

5.1.1 Áreas: não devem ser produzidos, cultivados, nem colhidos ou extraídos ingredientes destinados à fabricação de produtos para alimentação animal, em áreas onde a presença de substâncias potencialmente nocivas possa provocar a contaminação desses produtos ou seus derivados, em níveis que representem risco para segurança do alimento.

5.1.2 Relação/Lista de matérias primas: deve haver uma lista completa de todas as matérias primas que são utilizadas na fabricação dos produtos e que podem ser admitidas na fábrica. Deverá haver fichas técnicas ou de especificação documentadas para as matérias primas constantes da lista/relação.

5.1.3 Contaminações: as matérias-primas não devem apresentar sujidades ou resíduos cuja presença possa alcançar níveis que representem risco para a segurança do alimento.

5.1.4 Água: não se deve cultivar, produzir nem extrair matérias-primas ou insumos destinados à fabricação de produtos para alimentação animal em área onde a água, nos diversos processos produtivos, possa constituir, por intermédio dos produtos, risco para a segurança do alimento.

5.1.5 Controle de pragas e enfermidades: as medidas de controle, que compreendem o tratamento com agentes químicos, biológicos ou físicos, devem ser aplicadas somente sob a supervisão direta do pessoal tecnicamente competente que saiba identificar, avaliar, e intervir nos perigos potenciais que estas substâncias representam para a saúde dos animais. Tais medidas só devem ser aplicadas em conformidade com as recomendações do organismo oficial competente.

### 5.2 Colheita, produção, extração e rotina de trabalho

5.2.1 Métodos e procedimentos para colheita, produção e rotina de trabalho: devem ser higiênicos, sem constituir perigo para a saúde e ambiente, nem provocar a contaminação dos produtos.

5.2.2 Equipamentos e recipientes e embalagens: os equipamentos e recipientes utilizados nos diversos processos produtivos não deverão constituir risco para a segurança do alimento. Os recipientes que são reutilizados devem ser de material que permita a limpeza e desinfecção completas. Aqueles que foram utilizados com matérias tóxicas não devem ser utilizados posteriormente para alimentos ou ingredientes alimentares sem que sofram desinfecção.

5.2.3 Remoção de matérias-primas inadequadas: as matérias-primas que são inadequadas para consumo animal e, eventualmente, por extensão, ao consumo humano, devem ser separadas durante os processos produtivos, de maneira a evitar-se a contaminação dos produtos. Deverão ser eliminadas de modo a não contaminar produtos, matérias-primas, água e meio ambiente.

5.2.4 Proteção contra a contaminação das matérias-primas e danos à saúde pública: devem ser tomadas medidas adequadas para evitar contaminações químicas, físicas ou microbiológicas ou por outras substâncias indesejáveis. Além disso, medidas devem

ser tomadas com relação à prevenção de possíveis danos. Se o processo incluir materiais contaminantes, um planejamento deve existir para evitar riscos indesejáveis e inclusões não intencionais.

5.2.5 Os ingredientes, aditivos, premixes ou núcleos usados na formulação dos produtos devem ser os permitidos pela legislação nacional, do país de destino e de acordo com os requisitos do cliente. A formulação deve ser documentada e os registros mantidos.

### 5.3 Armazenamento no local de produção

Os ingredientes devem ser armazenados em condições que garantam a proteção contra a contaminação e reduzam ao mínimo as perdas da qualidade nutricional ou deteriorações.

### 5.4 Transporte

5.4.1 Meios de transporte: os meios para transportar alimentos colhidos, transformados ou semi-processados dos locais de produção ou armazenamento devem ser adequados para a finalidade a que se destinam e construídos de materiais que permitam o controle da conservação, da limpeza, desinfecção e desinfestação fácil e completa.

5.4.2 Procedimentos de manipulação: cuidados de manipulação devem ser tomados para proteger os ingredientes contra a contaminação e minimizar danos.

5.4.3 Os veículos que entregam as matérias primas na fábrica devem estar limpos e livres de contaminações. Devem ser verificados quanto às cargas anteriores, suas condições de limpeza e contaminação, a origem do produto, seu peso, data e horário da entrega. Todas estas informações devem ser registradas.

5.4.4 Os veículos que compõem a frota que entregará produtos para a fábrica ou para seus clientes deverão ser registrados e controlados. Deverão passar por verificações periódicas em relação às suas condições gerais, descargas e limpezas de acordo com requisitos previamente definidos.

5.4.5 Os registros de carregamento e descarregamento dos veículos devem estar disponíveis, assinalando os produtos, data e horário de embarque e desembarque.

## 6. Edificações e instalações

Requisitos gerais (essenciais) para edificações e instalações a que deve atender todo estabelecimento que pretenda obter alimentos aptos para o consumo animal. Plantas atualizadas das instalações e de situação, projetos conceitual, estrutural, dimensional, hidráulico e elétrico, bem como especificações e testes de materiais, documentos dos fornecedores podem ser elementos de comprovação de atendimento aos requisitos apresentados.

### 6.1 Das instalações

6.1.1 Localização: os estabelecimentos deverão estar situados em zonas que não apresentem níveis indesejáveis de odores, fumaça, poeira e outros contaminantes, e que não estejam expostos a inundações. Quando não, deve-se estabelecer controles com o objetivo de evitar riscos de perigos, contaminação de alimentos e agravos à saúde do animal e do homem.

6.1.2 Vias de trânsito interno: as vias e áreas utilizadas pelo estabelecimento, que se encontram dentro do seu perímetro de ação, devem ter uma superfície

- compacta e/ou pavimentada, adequada para o trânsito sobre rodas. Devem possuir escoamento adequado, assim como meios que permitam a sua limpeza.
- 6.1.3 Aprovação de projetos de prédios e instalações:
- 6.1.3.1 Os prédios e instalações deverão ser de construção sólida e sanitariamente adequada. Todos os materiais usados na construção e na manutenção deverão ser de natureza que não transmitam nenhuma substância indesejável ao produto.
- 6.1.3.2 Para a aprovação dos projetos deverá ter em conta a disponibilidade de espaços suficientes à realização, de modo satisfatório, de todas as operações.
- 6.1.3.3 O fluxograma/projeto deverá permitir uma limpeza fácil e adequada, e facilitar a devida inspeção da higiene do produto.
- 6.1.3.4 Os prédios e instalações deverão assegurar controle de pragas e de contaminantes ambientais, tais como fumaça, poeira, vapor e outros, a níveis aceitáveis.
- 6.1.3.5 Os prédios e instalações deverão ser de tal maneira que permitam separar, por áreas, setores e outros meio eficazes, como definição de um fluxo de pessoas e produtos, de forma a evitar as operações susceptíveis de causar contaminação cruzada.
- 6.1.3.6 Os prédios e instalações deverão garantir que as operações possam realizar-se nas condições ideais de higiene, desde a chegada da matéria-prima, durante o processo de produção, até a obtenção do produto final assegurando, ainda, condições apropriadas para o processo de elaboração e para o produto final.
- 6.1.3.7 Temperaturas e demais pontos críticos do processo de estocagem devem ser rigorosamente respeitados no projeto.
- 6.1.3.8 Áreas de guarda de lixo devem ser isoladas e exclusivas.
- 6.1.3.9 Caso existam materiais tóxicos, explosivos ou inflamáveis, devem ser previstas áreas exclusivas, separadas da área de fabricação e armazenagem de ingredientes, embalagens e produtos acabados.
- 6.1.3.10 Áreas externas, estacionamentos, acessos e pátios devem ser projetados de forma a evitar poeira, todos com declive para escoamento de água. Calçadas devem ter pelo menos um (1) metro de largura contornando os prédios, desobstruída.
- 6.1.3.11 O uso de plantas ornamentais ou similares deve ser limitado às áreas onde não haja manipulação ou estocagem de produtos. As instalações devem ser mantidas livres de animais.
- 6.1.3.12 Nas áreas de manipulação de produtos: os pisos deverão ser de materiais resistentes ao trânsito, impermeáveis, laváveis, de preferência anti-derrapantes, não possuir frestas, e serem fáceis de limpar ou desinfetar. Devem ter declive se houver utilização de água. Ralos devem ser evitados na área de produção. Se necessários, devem ser do tipo sifão ou similar, impedindo a formação de poças, e permitir acesso para limpeza e ser dotados de sistema de fechamento. Canaletas devem ser evitadas. Quando necessárias, devem ser lisas e possuir cantos arredondados e declive para o sifão.
- 6.1.3.13 As paredes, os tetos ou forros deverão estar construídos e/ou acabados de modo que se impeça a acumulação de sujeira e se reduza ao mínimo a condensação e a formação de mofo. Devem, ainda, ser fáceis de limpar. Parapeitos (pingadeiras) internos devem ser evitados.
- 6.1.3.14 As janelas e outras aberturas, se existentes, deverão ser construídas de forma a evitar o acúmulo de sujeiras; e providas de proteção antipragas. As proteções deverão ser de fácil limpeza e boa conservação.
- 6.1.3.15 As portas deverão ter superfícies lisas, não absorventes e de fácil limpeza. As escadas, elevadores de serviço, monta cargas e estruturas auxiliares, como

plataformas, escadas de mão e rampas deverão estar localizadas e construídas de forma a não causarem contaminação.

- 6.1.3.16 Nas áreas de manipulação dos produtos todas as estruturas e acessórios elevados deverão estar instalados de maneira que se evite a contaminação direta ou indireta dos produtos, da matéria-prima e do material de embalagem por gotejamento ou condensação e que não dificultem as operações de limpeza.
- 6.1.3.17 Os insumos, ingredientes e produtos finais deverão ser armazenados de forma a preservar suas características de qualidade, preferencialmente sobre estrados de madeira ou material apropriado, afastados das paredes para permitir a correta higienização e ventilação da área.
- 6.1.3.18 Deverá ser evitado o uso de materiais que dificultem a adequada limpeza, a menos que a tecnologia empregada torne imprescindível o seu uso, e não constitua uma fonte de contaminação.
- 6.1.3.19 Quanto ao abastecimento de água: na maioria das instalações destinadas exclusivamente à elaboração de produtos para alimentação animal, a água não tem participação direta no processo, sendo utilizada para produção de vapor, hidrantes e similares, de forma que a necessidade de água potável se restringe ao consumo dos funcionários e à limpeza. No caso da empresa onde a água entra em contato com o produto:
- 6.1.3.19.1 Deverá dispor de um abastecimento de água potável, com pressão adequada e temperatura conveniente, um apropriado sistema de distribuição e adequada proteção contra a contaminação. Em caso de necessidade de armazenamento, dever-se-á dispor de instalações apropriadas e nas condições indicadas anteriormente. Neste caso é imprescindível um controle freqüente da potabilidade da referida água.
- 6.1.3.19.2 Quando autorizado pelo órgão governamental competente, poderão ser admitidas variações das especificações químicas e físico-químicas diferentes das estabelecidas quando a composição da água for uma característica regional e sempre que não se comprometa a saúde pública.
- 6.1.3.19.3 Se for utilizado vapor, em contato direto com os produtos ou com as superfícies que entrem em contato com estes, aquele não deverá conter substâncias que causem perigo à saúde do homem ou possa contaminar o produto.
- 6.1.3.19.4 A água utilizada na produção de vapor, refrigeração, combate a incêndios e outros propósitos correlatos deverá ser transportada por tubulações completamente separadas, de preferência identificadas por cores, sem que haja nenhuma conexão transversal nem sifonada, refluxos ou qualquer outro recurso técnico que as comuniquem com as tubulações que conduzem a água potável.
- 6.1.3.20 Quanto à eliminação de efluentes e águas residuais:
- Os estabelecimentos deverão dispor de um sistema eficaz de evacuação de efluentes e águas residuais, o qual deverá ser mantido, em bom estado de funcionamento.
  - Todos os tubos de escoamento (incluído o sistema de esgoto) deverão ser suficientemente grandes para suportar cargas máximas e deverão ser construídos de maneira a evitar a contaminação do abastecimento de água potável.
  - O sistema de evacuação de efluentes e águas residuais deve evitar quaisquer tipo de contaminações.
- 6.1.3.21 Quanto aos vestiários, sanitários e banheiros:

- Todos os estabelecimentos deverão dispor de vestiários, sanitários e banheiros adequados, convenientemente situados, garantindo a eliminação higiênica das águas residuais.
- Estes locais deverão estar bem iluminados e ventilados, de acordo com a legislação, e não poderão ter comunicação direta com as áreas onde os produtos são manipulados. As portas externas dos mesmos devem ter sistema de fechamento automático.
- Junto aos vasos sanitários, e colocados de forma que o pessoal tenha que passar junto à eles antes de voltar para as áreas de manipulação, devem ser construídos lavabos, providos dos elementos adequados (sabonete líquido, detergente, desinfetante) para lavagem das mãos e meios convenientes para secagem.
- Deverão ser colocados avisos nos quais se indique que o pessoal deve lavar as mãos depois de usar as mencionadas dependências.

6.1.3.22 Quanto a instalações para a lavagem das mãos em dependências de fabricação:

- Deverão ser previstas instalações adequadas, e convenientemente localizadas, para a lavagem e secagem das mãos sempre que assim o exija a natureza das operações.
- Nos casos em que se manipulem substâncias contaminadas, ou quando o tipo de tarefa requeira uma desinfecção adicional à lavagem, deverão existir também instalações para a desinfecção das mãos. Deverá dispor de água fria, ou fria e quente, assim como de elementos adequados para a limpeza das mãos. Deverá haver um meio higiênico apropriado para secagem das mãos. Não será permitido o uso de toalhas de pano. No caso do uso de toalhas de papel, deverá haver, em número suficiente, porta-toalhas e recipientes coletores.
- As instalações deverão estar providas de tubulações devidamente sifonadas que levem as águas residuais aos condutos de escoamento.

6.1.3.23 Quanto às instalações de limpeza e desinfecção:

- Quando necessário, deverão existir instalações adequadas para a limpeza e desinfecção dos utensílios e equipamentos de trabalho.
- Estas instalações deverão ser construídas com materiais resistentes a corrosão, que possam ser limpos com facilidade e deverão, ainda, estar providas de meios adequados para o fornecimento de água fria, ou fria e quente, em quantidade suficiente.

6.1.3.24 Quanto à iluminação e instalações elétricas:

- As dependências industriais deverão dispor de iluminação natural e/ou artificial que possibilitem a realização das tarefas e não comprometam a higiene dos produtos.
- As fontes de luz artificial, de acordo com a legislação, que estejam suspensas ou aplicadas e que se encontrem sobre a área de manipulação de alimentos, em qualquer das fases de produção, devem ser de tipo adequado e estar protegidas contra rompimentos.
- As instalações elétricas deverão ser embutidas ou aparentes e, neste caso, recobertas por canos isolantes e apoiadas nas paredes e tetos, não se permitindo cabos pendurados sobre as áreas de manipulação de produtos.
- Poderá ser adotada outra forma e a modificação das instalações aqui descritas, desde que autorizadas pelo órgão competente.

6.1.3.25 Quanto à ventilação:

- O estabelecimento deve ter uma ventilação adequada, suficiente para evitar o calor excessivo, a condensação de vapor, a acumulação de pó, com a finalidade de eliminar o ar contaminado. A corrente de ar nunca deve fluir de uma zona suja para uma zona limpa.

- 6.1.3.26 Quanto ao armazenamento de resíduos e materiais não comestíveis:
- O estabelecimento deverá dispor de meios para o armazenamento dos resíduos, lixos e materiais não comestíveis, antes de sua eliminação pelo estabelecimento, de forma que se impeça a presença de pragas nos resíduos de matérias não comestíveis e se evite a contaminação das matérias-primas, do produto, da água potável, do equipamento, dos prédios e vias internas de acesso.
- 6.1.3.27 Quanto a devolução de produtos:
- No caso de devolução de produtos onde se verifique não conformidade, estes deverão ser colocados em setores separados, destinados a esta finalidade, até que se estabeleça seu destino final.

## 7. Equipamentos e utensílios

Requisitos gerais (essenciais) a que devem atender os equipamentos e utensílios de todo estabelecimento que pretenda obter produtos aptos para o consumo animal e que não apresentem risco à segurança do alimento. Manuais de operação, do fabricante e da empresa, instruções de trabalho, rotinas de manutenção, procedimentos, planos e registros de validação, programas de calibração periódicos e identificação visível dos equipamentos são alguns dos documentos utilizados para comprovação de atendimento aos requisitos.

### 7.1 Equipamentos e Utensílios

- 7.1.1 Materiais: todos os equipamentos e utensílios utilizados nas áreas de manipulação de produtos, que possam entrar em contato com estes, devem ser de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores nem sabores, e sejam não absorventes, resistentes à corrosão e capazes de resistir a repetidas operações de limpeza e, se necessário, desinfecção. As superfícies deverão ser lisas e estar isentas de imperfeições (fendas, amassaduras, etc) que possam comprometer a higiene dos produtos ou sejam fontes de contaminação. Deve ser evitado o uso de madeira e outros materiais que não se possa limpar adequadamente, a menos que seja necessário e que se assegure que seu emprego não será uma fonte de contaminação. Deverá ser evitado o uso de diferentes materiais com a finalidade de evitar corrosão por contato.
- 7.1.2 Os equipamentos de mistura devem ser periodicamente verificados e estas verificações devem ser documentadas e registradas.

### 7.2 Projeto e Construção

- 7.2.1 Todos os equipamentos e utensílios deverão estar projetados e construídos de modo que assegurem a higiene e permitam uma fácil e completa limpeza e, se necessário, desinfecção e, quando possível, deverão ser visíveis, para facilitar a inspeção. Os equipamentos fixos deverão ser instalados de modo que permitam fácil acesso e uma limpeza profunda e deverão ser usados, exclusivamente, para as finalidades para as quais foram projetadas.
- 7.2.2 Os utensílios, equipamentos (juntas, válvulas, pistões etc) devem ser de material inerte, de fácil desmontagem, que não contaminem nem sejam atacados pelos produtos, não devem possuir cantos ou bordas de difícil acesso para limpeza ou que permitam acúmulo de resíduos.
- 7.2.3 Os equipamentos com partes móveis que requeiram lubrificação deverão ser projetados de tal modo que a mesma possa ser efetuada sem contaminação dos produtos. Os equipamentos não devem possuir porcas, parafusos, ou rebites que

- possam cair acidentalmente no produto. Devem ser pintados com tinta atóxica e de boa aderência.
- 7.2.4 Os equipamentos devem estar em bom estado de conservação e funcionamento. Um plano de manutenção preventiva e corretiva dos equipamentos e suas instalações deve ser estabelecido, documentado e as atividades de prevenção e correção devem ser registradas.
- 7.2.5 Após as manutenções, os equipamentos devem ser inspecionados e limpos antes de entrar em operação.
- 7.2.6 Os equipamentos devem manter distância do piso e das paredes de acordo com as instruções do fabricante e suas normas de segurança e limpeza.
- 7.2.7 Equipamentos e bombas, devem ser preferencialmente embutidos para evitar acúmulo de sujidades. Quando não embutidos devem ter espaço suficiente para limpeza.
- 7.2.8 Os equipamentos que processam pós devem ser dotados de captadores de pó.
- 7.2.9 Os recipientes para matérias não comestíveis e resíduos deverão ser construídos em metal ou qualquer outro material não absorvente e resistente, que facilite a limpeza e eliminação do conteúdo, e suas estruturas e vedações deverão garantir que não ocorram perdas nem emanações. Os equipamentos e utensílios empregados para matérias não comestíveis ou resíduos deverão ser marcados com a indicação do seu uso e não poderão ser usados para produtos comestíveis.
- 7.2.10 Todos os locais refrigerados deverão estar providos de um termômetro de máxima e mínima ou de dispositivos de registro da temperatura, para assegurar a uniformidade da temperatura na conservação das matérias-primas, dos produtos e durante os processos industriais.

## 8. Higiene das Instalações

Requisitos gerais (essenciais) a que devem atender os estabelecimentos que pretendam obter produtos aptos para o consumo animal e que não apresentem risco à segurança do alimento. Manuais de limpeza e conservação, instruções e rotinas de verificação, análise de pontos críticos, resultados de análises de campanhas periódicas, contratos com empresas especializadas, instruções de fabricantes são alguns dos documentos utilizados para comprovação de atendimento aos requisitos.

### 8.1 Conservação

Os prédios, equipamentos e utensílios, assim como todas as demais instalações do estabelecimento, incluídos os desaguamentos deverão ser mantidos em bom estado de conservação e funcionamento. Na medida do possível, as salas deverão estar secas, isentas de vapor, poeira e acúmulos de água.

### 8.2 Limpeza e Desinfecção

- 8.2.1 Procedimentos de limpeza das fábricas, equipamentos e utensílios devem ser descritos em manuais específicos de cada empresa. Um programa de limpeza deve ser elaborado e documentado.
- 8.2.2 O processo de fabricação deve ser planejado de forma a permitir limpezas em freqüências definidas. O processo de limpeza deve ter sua eficácia verificada e registrada.

- 8.2.3 O pessoal que executa os trabalhos de limpeza deve estar bem treinado nos procedimentos estabelecidos.
- 8.2.4 Os equipamentos e utensílios devem ser limpos de acordo com os procedimentos descritos nos manuais específicos. As operações de limpeza devem ter sua eficácia avaliada e devem ser registradas.
- 8.2.5 Os agentes de limpeza devem ser aplicados de tal forma que não contaminem a superfície dos equipamentos e/ou dos produtos.
- 8.2.6 Todos os produtos de limpeza deverão ter seu uso aprovado previamente pelo controle da empresa, identificados e guardados em local adequado, fora das áreas de manipulação de produtos destinados à alimentação animal. Além disto, deverão ter uso autorizado pelos demais órgãos competentes. Não devem ser feitas substituições indiscriminadas.
- 8.2.7 Para impedir a contaminação dos produtos destinados à alimentação animal, toda área de manipulação, os equipamentos e utensílios, deverão ser limpos com a frequência necessária e sempre que as circunstâncias assim o exigirem, o estabelecimento deve dispor de recipientes adequados, em número e capacidade, necessários para depósitos de lixo e/ou materiais não comestíveis, de forma a impedir qualquer possibilidade de contaminação. Cuidados especiais devem ser tomados quando os equipamentos e utensílios são usados para processamento de rações úmidas, semi-úmidas e ingredientes de forma a não haver contaminação por fungos, bolores e outras bactérias.
- 8.2.8 Detergentes e desinfetantes devem ser adequados para o fim pretendido, não devem ser fabricados com ingredientes tóxicos ou que transmitam sabor ou odor aos produtos, devendo ser aprovados pelo organismo oficial competente. Os resíduos destes agentes que permaneçam em superfícies susceptíveis de entrar em contato com produtos, devem ser eliminados mediante lavagem minuciosa, antes que as áreas e os equipamentos voltem a ser utilizados para a manipulação de produtos. Deverão ser tomadas precauções adequadas em termos de limpeza ao se realizarem operações de manutenção em qualquer local do estabelecimento, equipamentos, utensílios ou algum elemento que possa contaminar o produto.
- 8.2.9 Peças ou partes de equipamentos não devem ser colocadas diretamente sobre o piso, mas sim sobre estantes ou carrinhos projetados para este fim. Isto se aplica também para equipamentos portáteis e utensílios utilizados no processo (colheres, espátulas, pás, cortadores, tubos etc).
- 8.2.10 O equipamento limpo não deve ser arrastado pelo piso para evitar que se contamine, além de evitar danos ao mesmo.
- 8.2.11 Todos os utensílios de limpeza devem ser mantidos suspensos, em local próprio. Os implementos que apresentem cerdas frouxas ou desgastadas devem ser descartados e substituídos. Não devem ser utilizadas esponjas de metal, lãs de aço e outros materiais abrasivos que soltem partículas.
- 8.2.12 Imediatamente após o término da jornada de trabalho, ou quantas vezes seja necessário, deverão ser rigorosamente limpos o chão, as estruturas de apoio e as paredes das áreas de manipulação de produtos.
- 8.2.13 Recipientes para lixo devem ser exclusivos, convenientemente distribuídos, mantidos limpos, identificados e com sacos plásticos, em seu interior. O esvaziamento deve ser efetuado em intervalos regulares e o lixo deve ser levado ao local de coleta, o qual deve ser mantido limpo.
- 8.2.14 O lixo deve ser retirado pelo menos uma vez por dia da área de fabricação.
- 8.2.15 Os pisos devem ser mantidos limpos e secos. Restos de produtos, vazamentos de sacos ou respingos devem ser eliminados no ato pela pessoa que o perceber, sem esperar pelo serviço de limpeza.
- 8.2.16 Os vestiários, sanitários e banheiros deverão estar permanentemente limpos.

8.2.17 As vias de acesso e os pátios que fazem parte da área industrial deverão estar permanentemente limpos, sem amontoamento de entulho ou sucata.

### 8.3 Subprodutos

Os subprodutos deverão ser armazenados de maneira adequada e aqueles subprodutos resultantes da elaboração, que sejam veículos de contaminação, deverão ser retirados das áreas de trabalho quantas vezes sejam necessárias.

### 8.4 Manipulação, Armazenamento e Eliminação de Resíduos

Os resíduos deverão ser manipulados de forma que se evite a contaminação dos produtos. Deve-se ter especial cuidado em impedir o acesso das pragas aos resíduos. Os resíduos deverão ser retirados das áreas de manipulação de produtos e de outras áreas de trabalho, todas as vezes que seja necessário e pelo menos uma vez por dia. Imediatamente depois da retirada dos resíduos dos recipientes utilizados para o armazenamento, todos os equipamentos que tenham com eles entrado em contato deverão ser limpos. A área de armazenamento de resíduos deverá, ainda assim, ser limpa.

### 8.5 Proibição de animais domésticos

Deverá ser impedida a entrada de animais em todos os locais onde se encontrem matérias-primas, material de envase, produtos acabados ou em qualquer das etapas de industrialização.

## 9. Higiene pessoal

Requisitos gerais (essenciais) de higiene pessoal a que devem atender os estabelecimentos para a obtenção de produtos aptos para o consumo animal, e eventualmente, por extensão, ao consumo humano. Organogramas funcionais, descrições de cargos e funções, registros de treinamentos realizados, planos de treinamento, programas de motivação, são alguns dos documentos utilizados para comprovação de atendimento aos requisitos.

### 9.1 Ensino de higiene

A Direção do estabelecimento deverá tomar medidas para que todas as pessoas que tenham contato com o processo, matérias-primas, material de embalagem, equipamentos e utensílios, produtos em processo e produto acabado recebam instrução e conscientização adequadas e contínuas para praticar as medidas de higiene e segurança para proteger os produtos de contaminações físicas, químicas e microbiológicas. Tal instrução deverá contemplar as partes pertinentes do presente Manual.

### 9.2 Condições de saúde

O candidato a emprego num estabelecimento elaborador/industrializador de alimentos para consumo animal, ou de seus insumos, somente deve ser admitido após exame médico adequado. As pessoas que se saiba ou se suspeite que padeçam de alguma enfermidade ou mal que provavelmente possa transmitir-se por intermédio dos produtos, ou sejam portadores, não poderão trabalhar em nenhuma área de manipulação ou operação de produtos se existir a possibilidade de contaminação dos mesmos.

Qualquer pessoa que esteja afetada deve comunicar imediatamente a Direção do estabelecimento de sua condição de saúde. As pessoas que mantêm contato com os produtos durante seu trabalho devem submeter-se aos exames médicos e laboratoriais por intermédio dos órgãos competentes de saúde periodicamente e, em outras ocasiões, quando existam razões clínicas ou epidemiológicas.

### 9.3 Doenças contagiosas

A Direção tomará as medidas necessárias para que não se permita a nenhuma pessoa que se saiba, ou se suspeite, que padece ou é agente de enfermidade susceptível de transmitir-se aos produtos, ou seja portadora de feridas infectadas, infecções cutâneas, chagas ou diarreia, trabalhar, sob nenhum pretexto, em qualquer área de manipulação de matéria-prima ou produtos ou onde haja possibilidade de que esta pessoa possa contaminar direta ou indiretamente os produtos com microorganismos patogênicos até que o médico lhe dê alta. Qualquer pessoa que se encontra nestas condições deve comunicar imediatamente à Direção do estabelecimento seu estado físico.

#### 9.4 Ferimentos e feridas

Nenhuma pessoa portadora de ferimentos poderá continuar manipulando produtos ou superfícies em contatos com alimentos, até que se determine sua reincorporação por determinação profissional.

#### 9.5 Lavagem das mãos

Toda pessoa que trabalhe em área de manipulação deverá lavar as mãos de maneira freqüente e cuidadosa com agente de limpeza autorizado e água corrente. As mãos deverão ser lavadas antes do início do trabalho, imediatamente depois de usar os sanitários, após manipulação de material contaminado e sempre que seja necessário. Deverá lavar-se e às mãos imediatamente depois de haver manipulado qualquer material contaminante que possa transmitir enfermidades. Deverão ser colocados avisos que indiquem a obrigação de se lavar as mãos. Deverá ser realizado controle adequado para garantir o cumprimento destas exigências.

#### 9.6 Higiene Pessoal

Toda pessoa que esteja de serviço em uma área de manipulação de produtos deverá manter-se em apurada higiene pessoal, em todas as etapas dos trabalhos. Deverá manter-se uniformizado, protegido, calçado adequadamente e com os cabelos cobertos (bonés).

#### 9.7 Uniformes e acessórios

Todos os uniformes e acessórios de manipulação deverão ser laváveis, a menos que sejam descartáveis e manter-se limpos, de acordo com a natureza dos trabalhos, e se mantenham em boas condições. Caso se sujem rapidamente, recomenda-se o uso de avental plástico. Recomenda-se que os uniformes não disponham de bolsos acima da cintura, não possuam botões. Durante a manipulação dos ingredientes e dos produtos, deve ser retirado todo e qualquer objeto de adorno como anéis, pulseiras e similares, bem como lápis, canetas, ferramentas.

#### 9.8 Conduta Pessoal

Nas áreas onde sejam manipulados matérias-primas ou produtos deverá ser proibido todo ato que possa originar uma contaminação dos produtos como comer, mascar chicletes ou palitos de dentes, fumar, cuspir. Todos os empregados devem evitar a prática de atos não sanitários como coçar a cabeça, introduzir os dedos nas orelhas, nariz e boca, ou outras práticas anti-higiênicas. Cigarros, lápis e outros objetos não devem ser colocados atrás das orelhas.

#### 9.9 Máscaras

O uso de máscaras para boca e nariz é recomendável, tanto para protegê-lo de poeiras e odores, quanto para evitar contaminação do produto com tosses e espirros. Barbas e bigodes devem se evitados, mas se existirem devem ser cobertos por máscaras permanentemente.

#### 9.10 Luvas

Deve ser evitada a manipulação de produtos sem luvas. As luvas deverão ser mantidas íntegras e em perfeitas condições de limpeza e higiene. O uso das luvas não dispensa o operário de lavar as mãos cuidadosamente.

#### 9.11 Tampões

Quando forem utilizados tampões de ouvido, estes devem estar atados entre si por um cordão que passe por trás do pescoço para evitar que caiam sobre os produtos.

#### 9.12 Óculos e lentes

Funcionários que utilizem óculos ou lentes de contato deverão ser instruídos a estar permanentemente atentos a não deixarem cair estes objetos nos produtos.

#### 9.13 Alimentos ou bebidas

É proibida a entrada de alimentos ou bebidas no local de manipulação, em gavetas ou armários dos vestiários.

#### 9.14 Visitantes

Consideram-se como visitantes todas as pessoas não pertencentes às áreas ou setores onde se manipulem ingredientes ou produtos. Devem ser tomadas precauções para impedir que os visitantes contaminem os produtos nas áreas onde estes são manipulados. As precauções podem incluir o uso de roupas protetoras. Os visitantes devem cumprir as disposições recomendadas para os funcionários com relação a doenças, ferimentos e de conduta pessoal.

#### 9.15 Área de trabalho

As áreas de trabalho devem ser mantidas limpas todo o tempo. Não se devem colocar roupas, matérias-primas, embalagens, ferramentas e quaisquer objetos que possam contaminar os produtos ou equipamentos em locais de trabalho.

#### 9.16 Supervisão

As responsabilidades do cumprimento por parte de todo o pessoal, com respeito aos requisitos assinalados nas seções anteriores é de responsabilidade específica dos supervisores competentes.

## 10. Fabricação

Requisitos gerais (essenciais) a que devem atender os estabelecimentos que pretendam obter produtos aptos para o consumo animal e, eventualmente, por extensão, ao consumo humano. Manuais de operação, instruções de trabalho, registros de operação, seqüências de operação, rotinas de limpeza, especificação técnica dos produtos, análises, registros de entrada e saída de material, registros de peso, inventários, manuais de rastreabilidade, registro de treinamentos são alguns dos documentos utilizados para comprovação de atendimento aos requisitos.

### 10.1 Requisitos aplicáveis aos ingredientes

10.1.1 O estabelecimento não deve aceitar nenhum ingrediente fora da conformidade que contenha parasitas, microorganismos ou substâncias tóxicas, decompostas ou estranhas que não possam ser reduzidas a níveis aceitáveis, pelos procedimentos normais e/ou preparação ou elaboração.

10.1.2 As matérias-primas ou ingredientes deverão ser inspecionados e classificados antes de seguirem para a linha de fabricação/elaboração, deverão passar por controles laboratoriais. Na elaboração só deverão utilizar-se ingredientes limpos e em boas condições e dentro da conformidade aprovada.

10.1.3 Os ingredientes armazenados nas dependências do estabelecimento deverão ser mantidos em condições que evitem a sua deterioração, proteja-os contra a contaminação e reduza as perdas ao mínimo. Deverá se assegurar a adequada rotatividade dos estoques de ingredientes.

- 10.1.4 Os ingredientes devem ser utilizados dando-lhes a devida rotatividade: “o primeiro que entra é o primeiro que sai” (FIFO) ou o primeiro que vence é o primeiro que sai (FEFO).
- 10.1.5 Os ingredientes brutos a serem processados devem estar separados daqueles já processados para evitar recontaminação.
- 10.1.6 A utilização de promotores de crescimento, antibióticos e outros aditivos e medicamentos deve obedecer à legislação do país de destino e os requisitos do cliente. A isenção destas substâncias, quando exigida, deve ser garantida por meio de controles, procedimentos e registros.
- 10.1.7 Embalagens de ingredientes utilizados apenas parcialmente devem ser mantidas bem fechadas, armazenadas e identificadas quanto ao conteúdo, data e lote.
- 10.2 **Operação**
- 10.2.1 A área de fabricação é crítica na elaboração dos produtos, portanto devem ser tomadas precauções para que sejam mantidas as condições que não causem contaminações aos produtos.
- 10.2.2 Os fluxogramas de cada etapa da produção devem estar claramente definidos, documentados e disponíveis. Se houver distinção entre processos de fabricação, com diferentes especificações e exigências estes devem ser separados, perfeitamente rastreados, documentados e registrados.
- 10.2.3 Devem ser preparados manuais de operação específicos para cada etapa do processo que devem ser seguidos à risca quanto à quantidade, ordem de adição dos ingredientes, tempos de mistura, reações, temperaturas e outros pontos críticos de controle.
- 10.2.4 As áreas de manipulação e/ou embalagem devem estar limpas e livres de material estranho ao processo.
- 10.2.5 O trânsito de pessoas e/ou materiais estranhos deve ser evitado nas áreas de manipulação.
- 10.2.6 Durante a fabricação e/ou embalagem do produto deve-se cuidar para que a limpeza que esteja sendo efetuada não gere pó ou qualquer outro tipo de contaminação.
- 10.2.7 A identificação de todos os ingredientes, os insumos e produtos armazenados em processo ou rejeitados, é indispensável.
- 10.2.8 Os tambores, barricas, frascos e sacos devem ser mantidos fechados.
- 10.2.9 Os equipamentos que entram em contato com ingredientes secos e molhados devem ser secos depois de limpeza molhada. Estes procedimentos devem estar documentados.
- 10.2.10 Os recipientes de manipulação devem ser mantidos limpos e fechados.
- 10.2.11 Os produtos a serem reprocessados devem possuir condições tais que não afetem a qualidade dos lotes subseqüentes àqueles aos quais se incorporarão.
- 10.2.12 Todo produto acabado e os reprocessados devem ser embalados dentro da maior brevidade.
- 10.2.13 Os instrumentos de controle de processo tais como medidores de peso, temperatura, pressão, detetores de metal etc, devem estar em boas condições, calibrados periodicamente para evitar desvios dos padrões de operação e, preferencialmente, dotados de sistemas de registro de dados. Termômetros de mercúrio não devem ser utilizados para medir diretamente a temperatura do ingrediente ou produto. É conveniente utilizar termômetro blindado.
- 10.2.14 Frascos de vidro não devem ser utilizados para coleta de amostras pelo risco de quebrarem. Instrumentos de vidro como termômetros e densímetros não devem ser utilizados nas áreas de produção pelo mesmo motivo.

- 10.2.15 Fragmentos de vidro ou de outros materiais devem ser imediatamente eliminados da área de embalagens e adjacentes.
- 10.2.16 O uso excessivo de lubrificantes deve ser evitado para prevenir que gotejem ou caiam sobre os produtos. Onde couberem, os lubrificantes devem ser atóxicos.
- 10.2.17 Os estrados e recipientes empregados no armazenamento e manejo de insumos ou produtos não devem ser utilizados se estiverem sujos ou quebrados.
- 10.2.18 Durante o processo de produção, deve haver tempo suficiente entre a troca de lotes para que se executem todas as operações necessárias (preparação de matérias-primas, limpeza, set up de equipamentos, etc).
- 10.3 Prevenção da Contaminação Cruzada**
- 10.3.1 Os estabelecimentos elaboradores/fabricantes de produtos destinados à alimentação animal devem ter procedimentos específicos definidos em manual próprio, bem como programas de treinamento e conscientização de pessoal periódicos e contínuos que avaliem os riscos de contaminação cruzada e assegurem a efetiva implantação dos procedimentos de controle.
- 10.3.2 Durante o processo de desenvolvimento de novos produtos, a avaliação de riscos deve ser aplicada.
- 10.3.3 Os programas de avaliação de riscos devem ser baseados em programas oficialmente reconhecidos. Devem ter como princípios:
- Análise dos perigos e identificação das medidas preventivas
  - Identificação dos pontos críticos de controle
  - Estabelecimento dos limites críticos
  - Estabelecimento dos princípios de monitoramento
  - Estabelecimento das ações corretivas
  - Estabelecimento dos procedimentos de verificação
  - Estabelecimento dos procedimentos de registro
- Toda a avaliação de riscos deve ser baseada e documentada por evidências científicas. As avaliações de risco devem ser detalhadas e documentadas.
- 10.3.4 Os procedimentos específicos devem contemplar instruções operacionais para:
- periodicidade e métodos adequados para a limpeza de equipamentos da produção;
  - planejamento da seqüência de fabricação de produtos;
  - direcionamento preferencial de linhas de produtos e equipamentos;
  - instruções de direcionamento exclusivo de produtos e equipamentos;
  - onde necessário, instruções para medidas periódicas do nível de resíduos nos equipamentos e sobre o nível de resíduos máximo de cada produto;
  - instruções para a tomada de medidas corretivas e preventivas para níveis de resíduos: todas direcionadas a evitar a contaminação cruzada dos produtos destinados à alimentação animal e, por extensão, à alimentação humana.
- 10.3.5 Deverão ser tomadas medidas eficazes para evitar a contaminação do ingrediente ou produto por contato direto ou indireto com o material contaminado, que se encontre nas fases iniciais do processamento. Resíduos de limpeza/flushing devem ser controlados e identificados.
- 10.3.6 As pessoas que manipulem ingredientes ou produtos semi-acabados e que apresentem o risco de contaminar o produto acabado, não devem entrar em contato com nenhum produto acabado enquanto não tenham trocado a roupa de proteção usada durante o aludido procedimento e que esteve em contato ou foi manchada com ingredientes ou produtos semi-acabados.
- 10.3.7 Existindo a probabilidade de contaminação, a pessoa deve lavar bem as mãos entre uma e outra manipulação de produtos, nas diversas fases de elaboração.

- 10.3.8 Todo o equipamento que entrou em contato com matérias-primas ou com material contaminado deverá ser rigorosamente limpo antes de ser utilizado para produtos não contaminados.
- 10.4 **Emprego da Água**
- 10.4.1 Como princípio geral, recomenda-se usar água potável, para aquelas fábricas nas quais a água entra em contato direto com o produto. Nestes casos, a água deve ter os padrões exigidos pela legislação e os controles executados devem documentados e registrados.
- 10.4.2 A água recirculada pode ser novamente utilizada desde que tratada e mantida em condições tais que seu uso não apresente risco para a saúde. O processo de tratamento deverá manter-se sob constante vigilância.
- Excepcionalmente, água recirculada que não recebeu novo tratamento poderá ser utilizada naquelas condições em que seu emprego não represente risco à saúde nem contamine os ingredientes ou produto acabado.
  - Para a água recirculada deverá haver um sistema separado de distribuição que possa ser facilmente identificado. Os tratamentos de água recirculada e sua utilização em qualquer processo de elaboração deverão ser aprovados pelo órgão competente.
- 10.5 **Fabricação**
- 10.5.1 A fabricação/elaboração deverá ser realizada por equipes capacitadas e supervisionada por pessoal tecnicamente competente.
- 10.5.2 Todas as operações do processo de produção, incluída a embalagem, deverão ser realizadas sem demoras inúteis e em condições que excluam toda a possibilidade de contaminação, deterioração ou proliferação de microorganismos patogênicos.
- 10.5.3 Todas as operações do processo de produção e embalagem deverão ser documentadas e registradas, inclusive os tempos de misturas e peletização.
- 10.5.4 Os recipientes deverão ser tratados com o devido cuidado, para evitar toda possibilidade de contaminação do produto elaborado.
- 10.5.5 Deve se evitar o arraste e contaminação incidental por ingredientes e outros aditivos por ex. na troca de lotes de fabricação. As instruções para limpeza e outras operações que evitem a contaminação devem estar documentadas e os registros das operações disponíveis.
- 10.5.6 Os métodos de conservação e os controles necessários deverão ser tais que evitem a contaminação assim como a deterioração dentro dos limites da prática comercial corretas.
- 10.6 **Embalagem**
- 10.6.1 Todo o material empregado na embalagem deverá ser armazenado em locais destinados à finalidade e em condições de limpeza. O material deve ser apropriado para o produto que vai ser embalado para condições previstas de armazenamento, não devendo transmitir ao produto substâncias indesejáveis que ultrapassem os limites aceitáveis pelo órgão competente. O material de embalagem deverá ser satisfatório e conferir proteção apropriada contra a contaminação.
- 10.6.2 As embalagens ou recipientes deverão ser limpos e de primeiro uso. Sempre que possível, as embalagens ou recipientes deverão ser inspecionados imediatamente antes do uso, com o objetivo de que se assegure o seu bom estado e, se necessário, limpos; quando lavados devem ser secos antes do uso. Na área de embalagem ou envase só deverão permanecer as embalagens ou recipientes necessários para uso imediato.
- 10.6.3 O envase deverá realizar-se de modo que se evite a contaminação do produto.

10.6.4 Os lotes misturados na etapa de embalagem devem ser separados e controlados.

#### 10.7 Responsabilidade Técnica e Supervisão

O tipo de controle e da supervisão necessários dependerá do volume e característica da atividade e dos tipos de produtos. Os responsáveis técnicos deverão ter conhecimentos suficientes sobre os princípios e práticas de higiene na fabricação dos produtos, para que possam julgar os possíveis riscos e assegurar uma vigilância e supervisão eficaz. Os responsáveis técnicos deverão ser claramente nomeados. O responsável técnico deve usar metodologia adequada para avaliação dos riscos de contaminação dos produtos nas diversas etapas de produção contidas neste Manual e intervir sempre que necessário, visando assegurar alimentos aptos ao consumo dos animais e, por extensão, ao consumo humano. O estabelecimento deve prover instrumentos necessários para estes controles.

#### 10.8 Documentação e Registro

Em função do risco inerente ao produto destinado à alimentação animal, deverão ser mantidos registros apropriados da elaboração, produção e distribuição, conservando-os por um período não inferior ao da validade do produto.

## 11. Identificação, armazenamento e transporte de matérias-primas e produtos acabados

Requisitos gerais (essenciais) para identificação armazenamento e transporte a que devem atender os estabelecimentos que pretendem obter produtos aptos para o consumo animal e, eventualmente, por extensão, ao consumo humano. Plantas e disposição dos produtos nos armazéns, identificação dos locais de armazenamento, manuais de limpeza e conservação, instruções de trabalho, registros de treinamentos, registro das operações de limpeza, identificação dos locais de quarentena e de locais para produtos interditados, são alguns dos documentos utilizados para comprovação de atendimento aos requisitos.

11.1 O pessoal que trabalha no armazenamento e transporte deve ser treinado e cumprir as recomendações do item referente à higiene pessoal.

11.2 Os prédios, construções e instalações dos armazéns devem seguir as recomendações do item 6. As práticas de limpeza e manutenção, bem como controle de pragas devem ser conduzidos de forma contínua em todos os armazéns e centros de distribuição.

11.3 Todos os ingredientes devem possuir códigos de identificação. Através deles podem ser localizados produtos com problemas e facilitar a rotatividade adequada. Os rótulos ou embalagens devem atender às exigências legais.

11.4 Ao rotular, embalar ou etiquetar o produto acabado (menor unidade de venda), o pessoal encarregado desta operação (sala de embalagens) deve controlar a qualidade de impressão para que seja legível e a aderência, quando for o caso, para que o rótulo ou etiqueta não se solte.

11.5 Os locais onde cada uma das matérias-primas recebidas e cada um dos produtos acabados são armazenados devem ser documentados e registrados de forma clara e precisa.

- 11.6 O prazo de validade deve ser indicado na menor unidade de venda do produto.
- 11.7 Nenhum ingrediente ou produto deve ser usado após expirado seu prazo de validade.
- 11.8 Os ingredientes, materiais de embalagem e os produtos acabados deverão ser armazenados e transportados em condições tais que impeçam a contaminação e/ou proliferação de microorganismos e protejam contra a alteração do produto e danos aos recipientes ou embalagens. Durante o armazenamento, deverá ser exercida uma inspeção periódica dos produtos acabados, com o objetivo de que só sejam liberados produtos aptos ao consumo de animais e se cumpram as especificações aplicáveis aos produtos acabados, quando estas existam. Os resultados da inspeção periódica do armazenamento deverão ser registrados.
- 11.9 Matérias-primas, embalagens e outros insumos e produtos acabados devem ser separados e claramente identificados.
- 11.10 Os veículos de transporte pertencentes às empresas fabricantes ou por contratos deverão estar autorizados pelo órgão competente. Os veículos de transporte deverão realizar as operações de carga e descarga fora dos locais de elaboração dos produtos, devendo ser evitada a contaminação destes e do ar pelos gases de combustão.
- 11.11 Um mapa da disposição dos produtos acabados no local de armazenamento deverá estar documentado e disponível.
- 11.12 Ao transportar, mover, manejar ou armazenar insumos, danos físicos (rasgos, rupturas e quebras) devem ser evitados. Estes danos podem provocar vazamentos ou contaminações que contribuem para criação de condições não sanitárias.
- 11.13 Quando houver distinção entre processos de fabricação, com diferentes especificações e exigências, os locais de armazenamento de matérias-primas, linhas de produção e produtos acabados devem ser separados e claramente identificados. Não havendo esta separação, deve haver evidências que comprovem que a não contaminação é garantida.
- 11.14 O armazenamento de ingredientes ou insumos deve ser feito sobre estrados em bom estado ou diretamente sobre o piso isento de umidade, desde que isto não comprometa a sua qualidade. Estrados, caixas e materiais danificados devem ser retirados da área de armazenamento. Quando os materiais forem armazenados em silos, estes devem ser esvaziados periodicamente. Esta operação deverá ser documentada e registrada.
- 11.15 Cargas devem ser visualmente inspecionadas antes da carga e descarga para verificação de anormalidades. Os registros de inspeção das cargas e descargas devem estar disponíveis.
- 11.16 O veículo de transporte não deve apresentar evidências de presença de roedores, pássaros, vazamentos, umidade, matérias estranhas e odores desagradáveis. Deve estar em boas condições e não apresentar buracos, rachaduras ou frestas.
- 11.17 Matérias-primas e produtos acabados devem ser armazenados distantes das paredes para permitir acesso às instalações, limpeza, melhor arejamento e espaço para controle de pragas.
- 11.18 As passagens adjacentes às calçadas devem ser mantidas livres e limpas, para facilitar o controle de pragas.
- 11.19 Adotar e implementar procedimentos efetivos para manter a adequada rotatividade dos produtos armazenados (FIFO) e prevenir a utilização de produtos fora do prazo de validade (FEFO). Os desvios no estoque armazenado devem ser possíveis de serem rastreados.
- 11.20 Produtos tóxicos ou que exalem odor não devem ser transportados com alimentos ou seus insumos.

- 11.21 A demarcação do piso com linhas e numeração, bem como das estantes é recomendável.
- 11.22 As pilhas devem manter a linearidade vertical e horizontal, os blocos de estrados devem ser os menores possíveis e a distância entre eles deve permitir o acesso para limpeza e inspeção.
- 11.23 Produtos avariados devem ser retirados do armazém e da área limpa imediatamente.
- 11.24 Os produtos devem ser armazenados de forma a não receber luz solar direta.
- 11.25 Plataformas movediças, empilhadeiras e carros elétricos devem ser mantidos limpos e em bom estado.
- 11.26 Todos os controles sobre as operações de armazenamento deverão ser documentados e registrados.

## 12. Controle e combate às pragas

Requisitos gerais (essenciais) para o Sistema de Combate às Pragas a que devem atender os estabelecimentos que pretendam obter produtos aptos para o consumo animal e, eventualmente, por extensão, ao consumo humano. Contrato com empresas especializadas, identificação dos locais para armazenamento, instruções de trabalho, instruções de operação e de segurança, registro de intervenções efetuadas são alguns dos documentos utilizados para comprovação de atendimento aos requisitos.

- 12.1 Deverá ser aplicado um programa eficaz, contínuo e documentado de controle às pragas. Os estabelecimentos e as áreas circundantes deverão ser inspecionados periodicamente de forma a diminuir ao mínimo os riscos de contaminação. A evidência ou existência de insetos roedores, pássaros e outros animais nos estabelecimentos é um dos perigos mais sérios de contaminação de produtos destinados à alimentação animal.
- 12.2 Em caso de alguma praga invadir os estabelecimentos deverão ser adotadas medidas de erradicação. As medidas de controle e de combate, que compreendem o tratamento com agentes químicos e/ou biológicos autorizados, e físicos, só poderão ser aplicadas sob supervisão direta de técnicos que conheçam profundamente os riscos que estes agentes podem trazer para a saúde, especialmente se estes riscos originarem-se dos resíduos retidos no produto.
- 12.3 Somente deverão ser empregados praguicidas se não for possível aplicar com eficácia outras medidas de precaução. Antes de aplicação de praguicidas se deverá ter o cuidado de proteger todos os produtos, equipamentos e utensílios contra a contaminação. Após a aplicação dos praguicidas autorizados deverão ser limpos minuciosamente, o equipamento e os utensílios contaminados, a fim de que, antes de serem novamente utilizados sejam eliminados todos os resíduos.
- 12.4 Os praguicidas solventes ou outras substâncias tóxicas que possam representar risco para a saúde deverão ser etiquetados adequadamente com rótulo, no qual se informe sobre a toxicidade e emprego. Estes produtos deverão ser armazenados em salas separadas ou armários, com chave, especialmente destinados a esta finalidade, e só poderão ser distribuídos e manipulados por pessoal autorizado e devidamente treinado, ou por outras pessoas desde que sob supervisão de pessoal competente. O pessoal deve ser orientado quanto à sua própria proteção: máscaras, luvas, vestuário etc, que deverão ser mantidos em perfeito estado. Deverá ser evitada a contaminação de produtos.

- 12.5 Salvo quando necessário e tomando as medidas cabíveis, não deverá ser utilizada ou armazenada na área de manipulação de produtos nenhuma substância que possa contaminá-los.
- 12.6 Roupas e objetos pessoais não deverão ser depositados nas áreas de manipulação de produtos.
- 12.7 Devem ser evitados fatores que propiciem a proliferação de pragas como resíduos de alimentos, água estagnada, materiais amontoados em cantos e pisos, armários e equipamentos contra paredes, acúmulo de pó, sujeira e buracos nos pisos, tetos e paredes, mato, grama não aparada, sucata amontoadada, desordem de material fora de uso, bueiros, ralos e acessos abertos e pouco cuidados na área de lixo.
- 12.8 Onde aplicável é importante contar com sistemas de telas nas janelas e outras aberturas, instalação de armadilhas estrategicamente localizadas, antecâmaras de proteção ou cortinas de ar, lâmpadas de cor amarela etc, para evitar insetos.
- 12.9 Em áreas internas é proibido o uso de veneno contra ratos. Nestas pode-se utilizar ratoeiras com iscas ou armadilhas físicas.
- 12.10 Inseticidas utilizados em áreas internas, restaurantes, armazéns e escritórios devem ser de baixa toxicidade. Inseticidas residuais nunca devem ser aplicados sobre equipamentos, utensílios, matérias-primas ou produtos.
- 12.11 Os estrados de armazéns devem ser examinados para detecção de infestações. Em caso positivo devem ser fumigados fora de fábrica com fosfina ou brometo de metila. Não deve ser utilizado pentaclorofenato de sódio.
- 12.12 Lotes de ingredientes onde foram detectadas infestações devem ser isolados e/ou destruídos, ou quando possível fumigados.
- 12.13 Lotes de materiais fumigados devem sempre ser identificados quanto ao agente utilizado, e devem ser respeitados os prazos de carência para uso.

## 13. Gestão da qualidade e segurança dos alimentos

Requisitos gerais (essenciais) para o Sistema de Garantia de Gestão da Qualidade e Segurança dos Alimentos e que devem atender os estabelecimentos que pretendam obter produtos aptos para o consumo animal e, eventualmente, por extensão, ao consumo humano. Análise de pontos críticos, registros de acompanhamento e controle dos pontos críticos, sistema de documentação e atualização, planos de controle de qualidade, gráficos de controle, controle de matérias-primas e produtos por lote, rastreabilidade por lotes, cadastro de fornecedores, registros de produção, guias de remessas, planos de auditorias, registros de auditorias internas, registros de reclamações e de não conformidade e de ações corretivas, são alguns dos documentos utilizados para comprovação de atendimento aos requisitos.

- 13.1 O Grupo de Gestão da Qualidade e Segurança dos Alimentos deve ser isento e livre de influências que possam afetar sua função.
- 13.2 O estabelecimento deve estruturar, documentar e manter um sistema de gestão específico para sua organização, incluindo as políticas, requisitos e processos que reafirmam seu comprometimento com a qualidade e segurança do alimento. O Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança dos Alimentos deve ser constantemente atualizado e incluir os requisitos regulamentares nacionais e do país de destino onde o produto será comercializado.

- 13.3 O sistema de gestão da qualidade deve ser documentado e incluir:
- 13.3.1 A Política da Qualidade e Segurança dos Alimentos
  - 13.3.2 O Manual da Qualidade e Segurança dos Alimentos
  - 13.3.3 Procedimentos e registros documentados
- 13.4 O Manual da Qualidade e Segurança dos Alimentos deve incluir o escopo do sistema, os procedimentos de gestão, os procedimentos operacionais, programas pré-requisitos para o Programa de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC), o Plano de APPCC e documentos relacionados. Deve estar disponível nos locais de uso.
- 13.5 A Política da Qualidade e Segurança dos Alimentos deve estabelecer os objetivos da organização em relação à qualidade e segurança dos produtos.
- 13.6 Os documentos, procedimentos e registros do Sistema da Qualidade e Segurança dos Alimentos devem ser controlados, analisados antes de sua aprovação, aprovados quanto à sua adequação, revisados quando pertinente e guardados por tempo definido.
- 13.7 Os registros devem ser estabelecidos e mantidos de forma a evidenciar a conformidade com os requisitos do programa e sua operação. Os registros devem ser fáceis de identificar e recuperar. Deve haver um procedimento documentado para controle de documentos e que estabeleça os controles necessários à identificação, armazenamento, proteção, recuperação, tempo de guarda e descarte.
- 13.8 Deve ser designado um representante da direção com responsabilidades definidas em relação ao Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança dos Alimentos. O representante deve se reportar à alta direção sobre o desempenho do sistema e necessidade de melhorias.
- 13.9 A alta direção deve analisar criticamente o Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança dos Alimentos, em intervalos definidos, para assegurar sua contínua pertinência, adequação e eficácia. A análise crítica deve incluir aspectos relativos à qualidade e segurança dos produtos, reclamações de clientes, a política da qualidade e os objetivos estabelecidos.
- 13.10 O pessoal envolvido nas atividades que afetam a qualidade e segurança dos produtos, deve ter formação, treinamento, habilidade e experiência adequadas. O pessoal deve ser treinado regularmente. Os registros de treinamento, seus programas, listas de participação e avaliações feitas devem ser mantidos.
- 13.11 Os requisitos relativos às especificações colocadas pelos clientes, legislações nacionais, do país de destino devem ser analisados criticamente. Esta análise crítica deve ser feita anteriormente ao compromisso de fornecimento do produto para garantir que a organização tem todas as condições para atender aos requisitos definidos. Os registros de análise crítica relativos às especificações do cliente e regulamentações devem ser mantidos.
- 13.12 Devem ser analisadas e tomadas providências eficazes em relação às reclamações de clientes. As reclamações e suas providências devem ser registradas e acompanhadas em formulário adequado.
- 13.13 Os fornecedores devem ser avaliados e selecionados de forma a comprovar sua capacidade em atender aos requisitos de compra, incluindo os critérios para qualidade. Os critérios para seleção, avaliação e reavaliação dos fornecedores devem estar definidos. Os registros destas avaliações devem estar disponíveis.
- 13.14 Ingredientes e produtos devem ser analisados no recebimento e na liberação, ou recebidos com certificação da qualidade em relação aos seus aspectos nutricionais, perigos previstos na avaliação de riscos, exigências legais locais, do país de destino e requisitos adicionais dos clientes, utilizando-se um sistema eficiente de controle de qualidade, isto é: planos de amostragem, especificações, métodos padronizados e

- reconhecidos, equipamentos de laboratório, análises estatísticas, sensoriais, microbiológicas e físico químicas elaboradas por área técnica competente. Todas as instruções, controles e análises executados devem estar documentados. Os registros das verificações de recebimento devem estar disponíveis.
- 13.15 É conveniente que o estabelecimento instrumente os controles de laboratório com metodologias analíticas reconhecidas e aprovadas, que se considerem necessárias para assegurar produtos conformes e com qualidade para o consumidor.
- 13.16 No caso de contratação de laboratórios externos, deve-se contratar laboratórios acreditados ou em conformidade com a NBR/IEC ISO 17025.
- 13.17 Registros de resultados de análise e do processo devem ser legíveis e guardados para posterior consulta em caso de anormalidade.
- 13.18 Lotes de ingredientes devem ser identificados quanto ao resultado de análises em: "liberado" e "não liberado".
- 13.19 Todos os gráficos de controle processo devem ser identificados, guardados, controlados e assinados. Qualquer desvio nos gráficos deve ser registrado por escrito no próprio gráfico e as razões do desvio devidamente esclarecidas.
- 13.20 As amostras de cada lote de produção devem ser guardadas em arquivo de amostras (em condições semelhantes às dos produtos) durante um período não inferior ao prazo de validade do produto.
- 13.21 Quando houver ingredientes relevantes à saúde humana, um programa específico de análises para estes produtos deve ser definido.
- 13.22 As especificações, suas tolerâncias, os limites máximos de resíduos constantes da legislação nacional, do país de destino e requisitos adicionais dos clientes devem ser observados.
- 13.23 Deve haver planejamento e controle do projeto e desenvolvimento dos produtos através de procedimento documentado. Todas as modificações feitas devem ser criticamente analisadas, verificadas, validadas e aprovadas antes de sua implementação. A análise crítica deve incluir o impacto das modificações na segurança dos alimentos. Os registros da análise crítica devem ser mantidos.
- 13.24 As medidas tomadas para garantir a eficácia do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança dos Alimentos devem ser documentadas. Podem incluir o planejamento, a implementação e monitoramento dos processos, a coleta de dados e sua análise que assegurem e demonstrem a conformidade dos produtos.
- 13.25 Os processos de monitoramento, medição, análise e melhoria devem ser planejados, implementados e demonstrar a conformidade do produto, a conformidade do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança dos Alimentos, bem como melhorar de forma contínua a sua eficácia. Tal deve prever métodos adequados, incluindo técnicas estatísticas, se pertinentes.
- 13.26 Auditorias internas devem ser executadas com frequência definida para verificar a conformidade do Sistema de Gestão da Qualidade e Segurança dos Alimentos. Os critérios da auditoria, escopo, frequência e metodologia devem estar definidos. As não conformidades detectadas devem ter suas causas analisadas, ações corretivas planejadas, acompanhadas e avaliadas quanto à sua eficácia.
- 13.27 Os produtos e matérias-primas considerados não conformes (fora da especificação contratada, que ultrapassem os limites máximos de resíduos, etc) devem ser identificados e controlados para evitar sua entrega e uso não intencional. Os controles de produtos não conformes devem estar definidos em procedimento documentado. Devem ser tomadas medidas para eliminar a não conformidade detectada, liberação ou aceitação por pessoa responsável desde que não apresente riscos à saúde humana e animal, impedimento do uso ou aplicação. Quando a não conformidade for detectada após a entrega do produto ou início de seu uso, devem ser tomadas ações pertinentes.

- 13.28 Ações corretivas para eliminação de não conformidades devem ser executadas para eliminar a repetição destas mesmas não conformidades. Deve haver um procedimento documentado para: avaliar as não conformidades, incluindo-se as reclamações de clientes; determinar as causas das não conformidades detectadas; implementação de ações necessárias para eliminação das não conformidades detectadas; registros de ações implementadas e executadas; análise crítica das ações implementadas para a correção das não conformidades detectadas.
- 13.29 Ações preventivas devem ser planejadas e implementadas para eliminar as causas de não conformidades potenciais. Deve haver um procedimento documentado para: avaliar as não conformidades potenciais, determinar as causas das não conformidades potenciais; implementação de ações necessárias para eliminação das não conformidades potenciais; registros de ações implementadas e executadas; análise crítica ações implementadas para a prevenção das não conformidades.

## 14. Rastreabilidade de produtos, materiais e matérias-primas

Requisitos gerais (essenciais) de administração da produção e estoques para o Sistema de Rastreabilidade a que devem atender os estabelecimentos que pretendam obter produtos aptos para o consumo animal. Registro de acompanhamento e controle de lotes de produção, identificação do número do lote nas embalagens de produto acabado, registro do número de lote em todos os materiais e matérias-primas armazenados, registro dos números de lote nas notas fiscais de compra e de venda, cadastro de fornecedores, cadastro de clientes são alguns dos documentos utilizados para comprovação de atendimento aos requisitos.

- 14.1 Materiais e matérias-primas que serão utilizados na produção e embalagem de alimentos para consumo animal deverão ser recebidos e armazenados providenciando-se o registro do número do lote indicado pelo fornecedor, de forma a poder identificá-lo em todo e qualquer momento enquanto tais materiais e matérias-primas se encontrem dentro do estabelecimento. Caso o fornecedor não identifique um número de lote em seus produtos, poderá ser criado internamente um número de identificação único e inequívoco para o mesmo desde que através deste seja possível, a qualquer momento, identificar e acessar a nota fiscal de origem e seus dados relevantes.
- 14.2 Toda a movimentação de material dentro do estabelecimento só poderá ser feita se documentada, registrando-se o nome e/ou código do material movimentado, a quantidade, o número do lote, o ponto de origem e o destino do mesmo. Quando a movimentação de materiais se resume a uma transferência entre diferentes locais de armazenagem, a origem e o destino são locais físicos. Quando se envolve o envio de material para sua utilização no processo produtivo, o destino é o respectivo lote de fabricação. Quando esta envolve a saída do material do estabelecimento, o destino é o tipo e número do documento fiscal que registra a transação. Deve ser possível rastrear toda a movimentação dos materiais e produtos por meio de documentos e registros.
- 14.3 Toda produção, seja esta de produto acabado ou de produto semi-elaborado, deverá ser executada registrando-se um número de lote de produção, que permitirá atender desse momento em diante ao requisito estabelecido no item 14.2. Para que se mantenha a rastreabilidade as movimentações, operações de produção devem ser documentadas e os registros disponíveis.

- 14.4 O produto acabado deverá conter na sua embalagem informações claras como: o respectivo número de lote de fabricação, os ingredientes e aditivos utilizados em ordem decrescente de quantidade na composição do produto.
- 14.5 Toda movimentação de material que envolva saída de produtos, materiais e/ou ingredientes do estabelecimento, deverá gerar um registro identificando o tipo e número de documento fiscal utilizado na transação, a descrição e/ou código dos mesmos, seus números de lote e as respectivas quantidades.
- 14.6 Todos os registros e documentos referidos neste capítulo 14 deverão ficar disponíveis e acessíveis por um período não menor que o prazo de validade dos respectivos produtos, materiais e matérias-primas.
- 14.7 Deve haver um procedimento de recall documentado para o caso em que seja necessária a ação corretiva e comunicação de incidentes com produtos recebidos, processados e acabados que possam estar fora das especificações, em condições que não satisfaçam os requisitos de segurança. O procedimento deve claramente definir em que situações será declarado o recall e suas ações subseqüentes.
- 14.8 Todas as matérias-primas, ingredientes insumos, materiais de embalagem e produtos acabados que estiveram sob ação de recall, devem ser registrados.





**Sindirações**

**Sindicato Nacional da Indústria de Alimentação Animal**

Avenida Paulista, 1313 - 8º andar - Cj. 814

Cerqueira César - CEP 01311-200 - São Paulo - SP

Fone/Fax: (11) 3541 1212

[www.sindiracoes.org.br](http://www.sindiracoes.org.br) - [sindiracoes@sindiracoes.org.br](mailto:sindiracoes@sindiracoes.org.br)

