**PROGRAMA DE AUTOCONTROLE**

****

**2025**

**SUMÁRIO**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Pág.** |
| **1. IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA** | 3 |
| **2. OBJETIVO** | 4 |
| **3. REFERÊNCIAS** | 4 |
| **4. DEFINIÇÕES** | 4 |
| **5. RESPONSABILIDADES** | 7 |
| **6. DESCRIÇÃO** | 7 |
| **6.1 PAC 1: Manutenção das instalações, equipamentos e utensílios (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais, calibração)** | 9 |
| **6.2 PAC 2: Água de Abastecimento** | 11 |
| 6.2.1 PONTOS DE ÁGUA | 11 |
| **6.3 PAC 3: Controle Integrado de Pragas.** | 12 |
| **6.4 PAC 4: Higiene Industrial e Operacional** | 13 |
| **6.5 PAC 5: Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários** | 14 |
| **6.6 PAC 6: Procedimentos Sanitários Operacionais – PSO** | 14 |
| **6.7 PAC 7: Controle da matéria-prima, ingrediente e de material de embalagem** | 18 |
| **6.8 PAC 8: Controle de temperatura.** | 18 |
| **6.9 PAC 9: Análise de perigo e pontos críticos de controle – APPCC** | 18 |
| **6.10 PAC 10: Análises laboratoriais** | 19 |
| **6.11 PAC 11: Controle de formulação de produtos e combate a fraude** | 19 |
| **6.12 PAC 12: Rastreabilidade e recolhimento** | 20 |

**1 - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Razão Social**  Associação dos Produtores Solidários - APROSOL | | | | | | **CNPJ:**  07.608.792/0001-20 | | | | | |
| **Endereço**  Carqueija 2 | | | | | | **CEP**:  62748-000 | | | | | |
| **Bairro**  Zona Rural | | **Cidade**:  Capistrano | | | | | | | **UF:**  CE | | |
| **Telefone:**  85 99150-3792 | | **Fax**: | | | **e-mail:**  aprosolassocia@gmail.com | | | | | | |
| **Ramo de Atividade:**  A Unidade de beneficiamento de produtos de abelhas, atua no ramo da atividade de beneficiamento de mel, originados de casas de mel estrategicamente localizados para atender os produtores da região e municípios vizinhos, acondicionado em baldes 25 kg e fracionados em bisnagas de 280g, 700g e 1400g, Sachês de 5g e 10g em pacotes de 100g, 300g, 500g 1000g. | | | | | | | | | |  |  |
| **Grau de Risco (NR-4)**  3 | | **Inscrição Estadual**  ISENTO | | | **Total de Trabalhadores Produção**  4 | | | | | | |
| **Porte** | **Homens**  4 | | **Mulheres**  0 | | **Menores de 18 anos**  0 | | | | | | |
| **SESMT**  Não | **CIPA**  Não | | **Número de Membros**  0 | | | | **Presidente da CIPA** | | | | |
| **Responsável pela Empresa** | **Nome**  OTACÍLIO RIBEIRO MATOS FREITAS | | | | **Cargo**  PRESIDENTE | | | | | | |
| **Telefone**  85 99635-9904, 85 99150-3792 | | | | **Fax** | | | | | | |
| **e-mail:**  otamattos@gmail.com | | | | | | | | | | |
| **Responsável Técnico** | **Nome**  Diego Oliveira Teixeira ; CRVM- CONSELHO REGIONAL DE MEDICINA VETERINÁRIA-03503 | | | **Formação**  MEDICINA VETERINÁRIA | | | | **CRMV- CONSELHO REGIONAL DE MEDICINA VETERINÁRIA-03503** | | | |

**2. OBJETIVO**

O Programa de Autocontrole (PAC) realizado pela Associação dos Produtores Solidários - APROSOL tem o objetivo de garantir a segurança do mel produzido7. por meio da implementação de procedimentos e monitoramentos sistemáticos realizados pela própria empresa, visando assegurar a conformidade com normas sanitárias e de qualidade. Os procedimentos utilizados visam identificar, prevenir e controlar perigos de natureza química, física ou biológica durante a produção, atender às exigências dos órgãos reguladores, estabelecer procedimentos claros para evitar falhas e garantir qualidade uniforme, monitorar cada etapa da produção para identificar e corrigir falhas rapidamente, fazendo com que haja melhoria contínua dos processos e produtos obtidos.

**3. REFERÊNCIAS**

* **Ofício Circular Nº. 24/ 2009 /GAB/DIPOA**, 11 de setembro de 2009 - Verificação dos programas de autocontrole de estabelecimentos sob Inspeção Federal processadores de leite e derivados, mel e produtos apícolas;
* **Resolução Nº. 10/MAPA**, de 22 de Maio de 2003 – Regulamento Técnico que institui Procedimento Padrão de Higiene Operacional – PPHO, a ser utilizado nos estabelecimentos de leite e derivados que funcionam sob o regime de Inspeção Federal, como etapa preliminar e essencial dos Programas de Segurança Alimentar do tipo APPCC (Analise de Perigos e Pontos Críticos de Controle).
* **Portaria Nº. 368/MAPA** de 04 de Setembro de 1997 – Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de Alimentos e o Decreto 9.013/ 2017.

**4. DEFINIÇÕES**

Para a utilização deste documento são necessárias as seguintes definições, entre elas:

**Ação Corretiva:** É qualquer ação a ser tomada quando os resultados do monitoramento indicar uma perda de controle.

**Análise de Perigo**: É o processo de reunião e a avaliação de informações sobre perigos associados aos alimentos.

**Análise de Risco:** É um processo que consiste de três componentes: a avaliação de risco, gerenciamento de risco e comunicação de risco.

**Avaliação de Exposição:** É a avaliação qualitativa e/ou quantitativa de ingestão provável de agentes biológicos, químicos ou físicos via alimento, assim como exposições a outras fontes, se relevantes.

**Avaliação de Risco:** É um processo com base científica que consiste nos seguintes passos: (a) identificação do perigo, (b) caracterização do perigo, (c) avaliação de exposição e (d) caracterização de risco.

**Caracterização do Perigo:** É a avaliação qualitativa/quantitativa da natureza dos efeitos de saúde adversos associados a agentes biológicos, físicos ou químicos que podem estar presentes no alimento.

**Contaminação:** É a introdução ou ocorrência de um contaminante no alimento ou ambiente alimentar.

**Contaminantes:** É qualquer agente biológico, químico e físico não intencionalmente adicionados ao alimento, os quais podem comprometer a segurança ou a adequação do alimento.

**Controle de Qualidade:** São técnicas e as atividades operacionais usadas para cumprir os requisitos de qualidade.

**Controle:** É o estado no qual os procedimentos corretos são seguidos e os critérios satisfatórios.

**Critérios:** É um requerimento sobre o qual um julgamento ou decisão pode ser baseada.

**Desinfecção:** É a redução, por meio de agentes químicos e/ou métodos físicos, do número de microrganismo no ambiente, a um nível que não comprometa a segurança ou adequação do alimento.

**Desvio:** É a falha no cumprimento ou não atendimento de limite crítico, destacando este estar sub ou sobrepassado.

**Enterotoxinas:** São substâncias que são tóxicas ao trato intestinal causando vômitos, diarreia. As enterotoxinas mais comuns são produzidas por bactérias.

**Etapa:** É um ponto procedimento, operação ou estágio na cadeia alimentar incluindo matérias- primas, da produção primaria ao consumo final.

**Fluxograma da Produção:** É a esquematização sequencial e o memorial descritivo detalhando as etapas do processo de elaboração do produto.

**Identificação de Perigo:** É a identificação de agentes biológicos, químicos e físicos capazes de causar efeitos adversos à saúde os quais podem estar presentes em um alimento especifico ou grupo de alimentos.

**Leiaute (Lay-out):** É a distribuição física de elementos num determinado espaço, dentro de um ambiente industrial.

**Limpeza:** É a remoção de solo, resíduos alimentares, sujeira, graxa ou outros materiais.

**Lote:** É uma coleção de unidades especificas de matéria-prima ou produto com características uniformes de qualidade, tamanho, tipo e estilo; são uniformemente quando possível, identificado de forma comum e única, sempre produzido durante um ciclo de fabricação ou não mais de um período de produção.

**Manipulador de Alimentos:** É qualquer pessoa que manuseia diretamente alimentos embalados ou não embalados, equipamentos, utensílios ou superfícies de contato com alimento, que deve estar em conformidade com os requerimentos de higiene alimentar.

**Medida Preventiva:** São procedimentos ou fatores empregados nas etapas ou processos de produção que visam controlar um perigo à saúde, de perda da qualidade de um produto ou alimento ou de sua integridade econômica.

**Monitoramento:** É o ato de conduzir uma sequencia planejada de observações ou medidas de parâmetros de controle para avaliar se u PCC está sob controle.

**Perigo:** Pode ser um agente, biológico, químico ou físico em um alimento ou condição de um alimento, com potencial para causar um efeito adverso à saúde.

**Qualidade:** É a totalidade de características de uma entidade que se sustenta em sua habilidade em satisfazer necessidades declaradas ou implícitas.

**Risco:** É um efeito à saúde causado por um perigo em um alimento e a probabilidade de sua ocorrência.

**Segurança Alimentar:** É a garantia que o alimento não causará dano ao consumidor quando é preparado e/ou ingerido de acordo com seu uso pretendido.

**Sistema de Qualidade:** É a estrutura, os procedimentos, os processos e os recursos organizacionais necessários para implementar o gerenciamento da qualidade.

**Verificação:** É o uso de métodos, procedimentos ou testes executados sistematicamente pela empresa, para assegurar a efetivação do programa de garantia da qualidade.

**PPHO:** Procedimentos Padrão de Higiene Operacional, realizados de acordo com cada área e equipamentos.

**5. RESPONSABILIDADES**

O presente Programa de Autocontrole possui vigência e prazo indeterminado e será revisado sempre que necessário, no mínimo anualmente, pelo responsável técnico e aprovado pelo presidente da associação.

A gestão desse documento está sob a responsabilidade do responsável técnico e do presidente da cooperativa que tem o compromisso de garantir que o programa seja implementado e monitorado periodicamente.

**6. DESCRIÇÃO**

O Programa de Autocontrole (PAC) para produtos de abelhas consiste em um conjunto de procedimentos implementados para garantir a segurança, a qualidade e a conformidade dos produtos com a legislação sanitária vigente, principalmente as normas do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA).

Dessa forma, um programa de autocontrole quando implementado no estabelecimento, garante maior segurança dos alimentos, reduz desperdícios, aumenta a eficiência na produção, valoriza o produto no mercado e amplia as oportunidades de exportação.

O presente programa contempla todos os Elementos de Inspeção para Verificação Oficial de Elementos de Controle constantes da Norma Interna DIPOA/SDA Nº 01, de 08/03/17.

1. Manutenção (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais, calibração);
2. Água de Abastecimento;
3. Controle Integrado de Pragas;
4. Higiene industrial e operacional;
5. Higiene e hábitos higiênicos dos funcionários;
6. Procedimentos sanitários operacionais- PSO;
7. Controle da matéria-prima (inclusive aquela destinada ao aproveitamento condicional), ingrediente e de material de embalagem – IN 49/2006;
8. Controle de temperatura;
9. Programa de Análises de perigos e pontos críticos de controle – APPCC (Conforme plano de inspeção);
10. Análises Laboratoriais (Programa de autocontrole de requisitos sanitários específicos de certificação ou exportação);
11. Controle da formulação de produtos e combate a fraude (inclusive in natura, conforme plano de inspeção);
12. Rastreabilidade e recolhimento;

**6.1 – PAC 1: Manutenção das instalações, equipamentos e utensílios (incluindo iluminação, ventilação, águas residuais, calibração).**

O estabelecimento adota medidas preventivas e/ou corretivas de manutenção das instalações, equipamentos, utensílios e instrumentos de acordo com o seu programa de manutenção preventiva, com o objetivo de corrigir futuras ocorrências que poderão interferir na inocuidade do produto, perdas ou danos no processo de fabricação, os equipamentos foram alocados de acordo com o Layout aprovado no projeto, estando todos em boas condições de uso e em condições sanitárias para utilização nas operações a que se destinam.

**-Instalações, equipamentos e utensílios**

As instalações são mantidas limpas e organizadas. As paredes e pisos laváveis são livres de rachaduras e os equipamentos encontram-se em bom estado de conservação, bem como as lixeiras e pias de lavagem de mãos. O monitoramento desses parâmetros são avaliados semanalmente (quando houver atividade) e semanalmente (quando não houver atividade) e registrados em planilha PAC. 01 FORM. 1: MONITORAMENTO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS. Em caso de não conformidades, são adotadas medidas corretivas as quais são descritas na mesma planilha.

**-Barreira sanitária, vestiários e sanitários**

A barreira sanitária está localizada na entrada da área de produção e é composta por pia com água corrente, sabonete líquido, papel toalha e lixeira com pedal. Apresenta tapete sanitizante para desinfecção dos calçados. É obrigatório o uso de uniformes limpos e equipamentos de proteção individual (EPIs), como toucas, botas e aventais. Não é permitida a entrada dos funcionários com objetos pessoais, alimentos ou bebidas na área de manipulação.

Os vestiários estão em bom estado de conservação e permitem a troca adequada de roupas e higienização dos funcionários antes do acesso à área de produção. É feita manutenção periódica para garantir limpeza e organização.

Os sanitários encontram-se em boas condições higiênicas e possuem comunicação direta com a área de manipulação do mel. Possuem sabonete líquido e papel toalha, lixeira com tampa e acionamento a pedal.

Para verificar as condições e reposição de materiais são feitas inspeções semanais (quando houver atividade) e mensais (quando não houver atividade), as quais são registradas na planilha PAC 01- FORM. 03: MONITORAMENTO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS, sendo enumeradas as não conformidades e ações corretivas, caso necessário.

**- Iluminação, ventilação e águas residuais**

A iluminação é natural e artificial, sendo que a intensidade da luminosidade é satisfatória para realização dos trabalhos. Todas as lâmpadas são protegidas com protetores contra estilhaços, não existindo fiação solta, sendo todas embutidas nas paredes ou em canaletas.

O estabelecimento possui ventilação natural o suficiente para minimizar a temperatura do ambiente evitando desconforto aos colaboradores que exercem suas atividades em todas as áreas existentes no estabelecimento, desde a recepção de matéria prima até a expedição.

O estabelecimento foi projetado com declividade suficiente para evitar o acúmulo de águas residuais. Todos os ralos existentes são sifonados, para evitar retornos e odores, com capacidade de drenar o volume de águas residuais provenientes da limpeza de máquinas e equipamentos, evitando contaminações da rede de abastecimento de água potável.

O monitoramento das condições de iluminação, ventilação e águas residuais é realizada semanalmente (quando houver atividade) e mensalmente (quando não houver atividade) e são registradas na planilha PAC. 01 FORM 02: MONITORAMENTO DA ILUMINAÇÃO, VENTILAÇÃO E ÁGUAS RESIDUAIS, sendo enumeradas as não conformidades e ações corretivas, caso necessário.

**- Calibração.**

Os instrumentos que exigem calibração são feitos de acordo com o plano de manutenção da empresa, considerando o prazo de validade do certificado de calibração, ou quando for necessário é realizada no estabelecimento. Os instrumentos passiveis de calibração são:

01 – Refratômetro;

01 – Balança digital 150 Kg;

01 – Medidor de cloro digital.

**- AÇÕES PREVENTIVAS.**

O estabelecimento adota como ações corretivas o cumprimento do cronograma de manutenção preventiva conforme consta na planilha PAC 01. FORM. 05: REGISTRO DE MANUTENÇÃO PREVENTIVA DOS EQUIPAMENTOS.

**- AÇÕES CORRETIVAS.**

Ao detectar possíveis não conformidades durante o monitoramento realizado, são geradas manutenções corretivas que serão registradas no anexo: PAC 01. FORM. 04: REGISTRO DE MANUTENÇÃO CORRETIVA DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS.

**6.2 – PAC 2: Água de Abastecimento.**

A água utilizada na unidade é destinada exclusivamente para limpeza e higienização das áreas de processamento. É obtida a partir de poço profundo, sendo transferida para uma caixa de água de 1.000 litros e submetida à cloração para atender aos parâmetros de potabilidade estabelecidos pela legislação. Na época de produção, é feita a aferição de cloro diariamente, cujo valor deve estar entre 0,2 a 2,0 mg/L, mensalmente pH (6,0 a 9,5).

|  |  |
| --- | --- |
| **ANÁLISE** | **FREQUÊNCIA DA ANÁLISE** |
| Cloro residual (0,2 a 5,0 ppm) | Diária (quando houver atividades) |
| Ph (6 a 9) | Mensal (quando houver atividades) |
| Cor (máximo 15uT ) | Anual |
| Turbidez (máximo 5 uT) | Anual |
| Coliformes Totais (ausência) | Semestral |

Os parâmetros de potabilidade são anotados na planilha PAC 02 – FORM 01: MONITORAMENTO DE POTABILIDADE DA ÁGUA. Em caso de não conformidade de qualquer item verificado utilizar os campos de ação corretiva na planilha PAC.- FORM.00: DESCRIÇÃO DE NÃO CONFORMIDADES E AÇÃO CORRETIVA.

O controle da potabilidade também é realizado através da limpeza do reservatório de água (caixa d’água 1000 L) a cada seis meses, cujos fatores como período da limpeza e anomalias encontradas são documentadas na planilha PAC.2 – FORM. 02: REGISTRO DE HIGIENIZAÇÃO DOS RESERVATÓRIOS DE ÁGUA.

6.2.1 – PONTOS DE ÁGUA

Os quatro pontos de água localizados na unidade estão devidamente identificados da seguinte forma: PONTO 01 – LAVA BOTAS. PONTO 02 – BARREIRA SANITÁRIA; PONTO 03 – SALA DE EXTRAÇÃO; PONTO 04 – SALA DE DECANTAÇÃO E ENVASE.

**AÇÕES CORRETIVAS.**

Em caso de alteração no teor de cloro, é realizada uma ação corretiva que consiste na adição de cloro através de dosador. Em seguida, faz-se nova medição até obtenção da dosagem recomendada (0,2 a 5,0 ppm de cloro). As não conformidades e ações corretivas são descritas na planilha PAC.- FORM.00: DESCRIÇÃO DE NÃO CONFORMIDADES E AÇÃO CORRETIVA.

**6.3 – PAC 3: Controle Integrado de Pragas.**

O Controle Integrado de Pragas é realizado semestralmente por uma empresa terceirizada contratada que, após a realização do serviço, emite um relatório especificando a incidência das pragas encontradas. Além disso, o controle é feito através do uso de telas milimétricas em todas as janelas, retirada de material em desuso dentro das delimitações do estabelecimento e uso de porta-iscas para evitar a entrada de vetores. O monitoramento é realizado semanalmente (quando houver atividade) e mensalmente (quando não houver atividade), onde serão observados a presença de insetos, moscas e outros vetores, a presença e integridade das telas, a retirada dos resíduos e outros itens conforme consta na planilha PAC 03- FORM. 01: MONITORAMENTO DO CONTROLE DE PRAGAS. Além disso, é realizado o monitoramento diário para verificação da ocorrência de pragas, sendo registrado na planilha PAC. 03- FORM.02: REGISTRO DIÁRIO DA OCORRÊNCIA DE PRAGAS.

**AÇÕES PREVENTIVAS.**

Durante o monitoramento são tomadas medidas preventivas com a finalidade de evitar acúmulo de resíduos (resto de material de embalagens), grama alta, materiais em desuso, substituição de porta-iscas.

**AÇÕES CORRETIVAS.**

Ao ser constatado a presença de vetores como (moscas, mosquitos e insetos), é realizado um monitoramento nas barreiras de contenção de vetores e a empresa contratada para esse serviço é notificada para solucionar o problema.

**6.4 – PAC 4: Higiene Industrial e Operacional.**

Antes de iniciar qualquer operação na casa de mel e após o término das atividades, é feita uma higienização operacional de todas as instalações, equipamentos e utensílios, utilizando-se produtos registrados no Ministério da Saúde e de uso industrial. A diluição e tempo de ação dos produtos são feitos conforme recomendação do fabricante. Durante o período em que a casa de mel estiver em atividade, são realizadas verificações diárias das condições de higiene das instalações, equipamentos e utensílios, conforme planilha PAC 04- FORM. 01: MONITORAMENTO DIÁRIO PRÉ-OPERACIONAL DAS CONDIÇÕES DE HIGIENE DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS.

Os utensílios e equipamentos como bandejas, baldes, garfos desoperculadores, centrífuga, decantadores, tanques, mesas e lixeiras são higienizadas diariamente, enquanto que paredes, tetos, portas, janelas, paletes, óculos e telas são limpos mensalmente e o registro de limpeza de cada item é feito no PAC 04- FORM 02: REGISTRO DE HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS.

**AÇÕES PREVENTIVAS.**

São utilizadas as seguintes ações preventivas: aplicação de um cronograma de limpeza diária das áreas de produção, armazenamento e envase; uso de produtos sanitizantes adequados e aprovados pelo Ministério da Saúde; manutenção e revisão periódica dos registros de limpeza.

**AÇÕES CORRETIVAS.**

Em caso de não conformidade observada na higienização das instalações, equipamentos e utensílios, será realizada uma nova operação de higienização, para evitar contaminação durante processamento do mel. As não conformidades e ações corretivas são descritas na planilha PAC 04- FORM. 01: MONITORAMENTO DIÁRIO PRÉ-OPERACIONAL DAS CONDIÇÕES DE HIGIENE DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS.

**6.5 – PAC 5: Higiene e Hábitos Higiênicos dos Funcionários**

Todos os colaboradores da casa do mel APROSOL são treinados quanto a necessidade de se ter hábitos higiênicos como manter unhas cortadas e limpas, cabelos curtos, não ter barba, não tossir, não usar adornos, não fumar nas dependências de processamento, usar toucas e possuir Atestado de Saúde Ocupacional – ASO, fornecido por médico da rede pública. Os funcionários possuem uniforme de cor clara fornecido pela empresa e exclusivo para área de produção, os quais devem estar limpos e em bom estado de conservação. Existem orientações para higienização das mãos nas pias para lavagem de mãos e os colaboradores devem higienizar as mãos antes de entrar na área de produção e manipular alimentos, após usar os sanitários ou trocar de atividades.

No período em que a casa do mel estiver em atividade, o monitoramento das condições de higiene dos colaboradores será realizado diariamente e registrado na planilha PAC. 5- FORM. 01: MONITORAMENTO DAS CONDIÇÕES DE HIGIENE, HÁBITOS DE HIGIENE E CONDUTA PESSOAL. Os treinamentos são registrados conforme planilha PAC.5 FORM. 2: REGISTRO DE TREINAMENTO.

**AÇÕES PREVENTIVAS.**

Com a finalidade de manter a inocuidade do produto, todo o colaborador deve comunicar ao responsável pelo estabelecimento se apresenta alguma enfermidade, para que o funcionário não entre em contato com os alimentos processados.

**AÇÕES CORRETIVAS.**

Se o colaborador estiver doente, o mesmo será afastado de suas atividades até reestabelecimento da sua saúde. Em casos de enfermidade que impossibilite a manipulação de alimentos, o retorno do funcionário só será permitido mediante laudo médico informando que este está apto para exercer a atividade. As não conformidades e ações corretivas são escritas no PAC. 5- FORM. 01: MONITORAMENTO DAS CONDIÇÕES DE HIGIENE, HÁBITOS DE HIGIENE E CONDUTA PESSOAL.

**6.6 – PAC 6: Procedimentos Sanitários Operacionais – PSO.**

Os procedimentos sanitários operacionais da casa de mel APROSOL descrevem a higiene e segurança na manipulação, extração, beneficiamento e envase do mel, garantindo a qualidade do produto e a conformidade com as normas sanitárias vigentes. Os procedimentos abrangem desde a recepção das melgueiras até o armazenamento e distribuição do produto final.

- PSO 01: RECEPÇÃO DA MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E MATERIAL DE EMBALAGEM

A área de recepção deve estar em bom estado de conservação e sem a presença ou indício de pragas. Os funcionários devem receber apenas melgueiras provenientes de apiários cadastrados e que sigam as boas práticas apícolas. As melgueiras são selecionadas para descarte daquelas que não se encontram íntegras. No recebimento, deve-se verificar a ausência de resíduos químicos ou contaminações visíveis no mel bruto e em seguida, o mel será armazenado em recipientes limpos, devidamente identificados e protegidos contra agentes externos. As bandejas para recepção de melgueiras devem estar limpas, íntegras e após serem higienizadas, devem ser guardadas protegidas e em local adequado. Os baldes deverão ser depositadas sobre estrados e/ou paletes.

Caso seja detectada falha nos procedimentos sanitários operacionais, que possam alterar a inocuidade do produto, o processo é paralisado imediatamente para que haja correção da incorformidade.

**MONITORAMENTO**

O monitoramento das condições de recebimento é realizado através de inspeção visual e registrado na planilha PAC.6- FORM. 1: MONITORAMENTO DOS PROCEDIMENTOS SANITÁRIOS OPERACIONAIS (PSO 01). Em caso de não conformidades, as ações corretivas serão descritas na mesma planilha.

Tomadas de ações corretivas

|  |  |
| --- | --- |
| **Possíveis Não Conformidades** | **Ações Corretivas** |
| Quadros de melgueiras quebrados selecionadas para etapa de desoperculação | Descartar os quadros |
| Matéria-prima ou embalagens depositados diretamente no chão | Colocar todas matérias-primas e insumos sobre paletes |

- PSO 02: PROCESSAMENTO (DESOPERCULAÇÃO, CENTRIFUGAÇÃO, FILTRAGEM, DECANTAÇÃO E ENVASE)

Os equipamentos e utensílios utilizados na desoperculação, centrifugação, filtragem, decantação e envase do mel devem estar em bom estado de conservação e higienizados adequadamente antes e após a atividade. O tempo de decantação de no mínimo 72 h deve ser respeitado.

Os paletes devem estar íntegros e limpos. Durante o envase deve-se evitar acúmulo de embalagem. As embalagens primárias devem estar íntegras, limpas e protegidas. Evitar que as embalagens primárias entrem em contato diretamente com o piso.

Cada operação segue o fluxo contínuo e são realizadas de forma a evitar contaminações aos produtos elaborados. Os rótulos são carimbados com data de fabricação, validade e lote e contendo a expressão “PRODUTO NÃO RECOMENDADO PARA CONSUMO POR CRIANÇAS MENORES DE UM ANO DE IDADE ”Tomadas de Ação Corretiva:

**MONITORAMENTO**

O monitoramento das condições higiênicas do processamento é realizado através de inspeção visual e registrado na planilha PAC.6- FORM. 2: PROCESSAMENTO (DESOPERCULAÇÃO, CENTRIFUGAÇÃO, FILTRAGEM, DECANTAÇÃO E ENVASE (PSO 02). Em caso de não conformidades, as ações corretivas serão descritas na mesma planilha.

Tomadas de ação corretiva:

|  |  |
| --- | --- |
| **Possíveis Não Conformidades** | **Ações Corretivas** |
| Envase de imediato sem obedecer o tempo de decantação. | Obedecer o tempo de decantação. |
| Colaborador depositando o mel que escorre durante o processo de envase sendo  colocado dentro da centrifuga. | O mel deverá ser descartado e higienizado o local. |
| Mesa desopeculadora suja com resíduos da operação anterior. | Higienizar a mesa desoperculadora imediatamente após o processo e intensificar  a higienização operacional. |
| Baldes e mesas sujos durante os intervalos de produção. | Higienização operacional dos utensílios. |

|  |  |
| --- | --- |
| **Possíveis Não Conformidades** | **Ações Corretivas** |
| Envasar mel sem completar o tempo de  decantação. | O mel não será envasado, respeitando o  período de decantação. |
| Excesso de embalagens no setor de envase. | As embalagens só irão para o setor de envase  de acordo o com fluxo de produção. |
| Embalagens primarias, com defeitos, sujas e  sem proteção. | Embalagens com defeitos e sujas são  descartadas, as embalagens são protegidas. |
| Embalagens primárias sobre o piso. | Colocação de estrados. |

- PSO 03: ESTOCAGEM E EXPEDIÇÃO

Após os produtos serem rotulados são embalados em caixa de papelão e estocados no depósito em produtos acabados. Os produtos são expedidos para o mercado consumidor em veículo limpo e com proteção.

**Tomadas de Ação Corretiva:**

|  |  |
| --- | --- |
| **Possíveis Não Conformidades** | **Ações Corretivas** |
| Produtos acabados estocados sobre o piso. | Colocação de estrados. |
| Produtos estocados juntos as paredes. | De imediato os mesmos são afastados das  paredes a uma distância de 10 cm. |

|  |  |
| --- | --- |
| **Possíveis Não Conformidades** | **Ações corretivas.** |
| Produtos expedidos em veículos sem  proteção. | Colocação de lonas para proteger os produtos. |

**MONITORAMENTO**

O monitoramento das condições de estocagem e expedição é realizado através de inspeção visual e registrado na planilha PAC.6- FORM. 3: ESTOCAGEM E EXPEDIÇÃO (PSO 03). Em caso de não conformidades, as ações corretivas serão descritas na mesma planilha.

**6.7 - PAC 7: CONTROLE DA MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTE E DE MATERIAL DE EMBALAGEM.**

O estabelecimento possui um cadastro de apicultores contendo informações pessoais, tipo de apicultura e localização das colméias e da extração do mel, bem como o volume de produção, conforme planilha PAC 7- FORM 1: CADASTRO DE APICULTORES.

Cada apicultor, que fornece melgueiras ou mel em baldes ou em tambores para o estabelecimento, se responsabiliza em garantir a inocuidade da matéria-prima, a qual deve ser isenta de resíduos de produtos veterinários e contaminantes químicos, declarado na Carta de Garantia – PAC 7. FORM.2: CARTA DE GARANTIA.

São realizadas vistorias periódicas na casa de mel para observação de possíveis não conformidades e posterior tomada de ações corretivas. Na vistoria são analisados aspectos estruturais, equipamentos, utensílios, potabilidade da água, manejo de resíduos e outros, conforme consta no PAC 7- FORM 3: VISTORIA PERIÓDICA DAS UNIDADES DE EXTRAÇÃO DE MEL.

Toda matéria-prima que entra na casa de mel, é registrada em planilha para controle de quantidade e qualidade, conforme PAC 7- FORM 4: CONTROLE DE ENTRADA E ANÁLISE DA MATÉRIA-PRIMA.

**6.8 – PAC 8: CONTROLE DE TEMPERATURA.**

Este elemento não se aplica para o estabelecimento, pois o mesmo não faz descristalização do mel.

**6.9 – PAC 9: ANÁLISE DE PERIGO E PONTOS CRÍTICOS DE CONTROLE – APPCC**

O estabelecimento possui o programa APPCC implementado, realizando o monitoramento de todos os PCCs durante o processamento do produto com registro em planilha dos PCCs.

Pontos críticos de controle:

* 01 – Físico;
* 02 – Biológico.

**AÇÕES PREVENTIVAS:**

O estabelecimento faz o monitoramento de seus PCCs durante todo o processamento do produto com finalidade de que não ocorra nenhum desvio.

**AÇÕES CORRETIVAS.**

Mediante o monitoramento, caso seja detectado algum desvio, de imediato é feita a paralisação do processamento até que seja feita a ação corretiva para o desvio apresentado.

**6.10- PAC 10: ANÁLISES LABORATORIAIS**

O estabelecimento possui um cronograma que contempla o período para realização das análises de produto, sendo que este cronograma está condicionado a safra do mel na região. O estabelecimento realiza uma única análise que é de umidade a cada recebimento, sendo as demais terceirizadas, neste cronograma está incluso desde a análise da água até o produto final. Os produtos, que estiverem fora dos padrões do produto analisado, serão retidos no estabelecimento com destinação a alimentação das abelhas, não sendo colocado no mercado consumidor e serão registrados na planilha PAC 10- FORM 1: REGISTRO DA DESTINAÇÃO DE PRODUTOS NÃO CONFORMES.

**AÇÕES CORRETIVAS.**

Caso o produto analisado apresente resultado fora do padrão e o produto já tendo sido destinado ao mercado consumidor será feito um recall baseado na rastreabilidade do produto nos pontos onde os mesmos foram expostos a venda.

**6.11- PAC 11: CONTROLE DE FORMULAÇÃO DE PRODUTOS E COMBATE A FRAUDE**

Na casa de mel Flora Apis é realizado o controle dos rótulos quanto às informações necessárias e obrigatórias conforme legislação, além de se obter o registro da quantidade e número de registro descritos na planilha PAC 11- FORM 01: CONTROLE DE RECEBIMENTO DE RÓTULOS.

Após a elaboração dos produtos, faz-se a pesagem a cada 25 unidades envasadas de cada produto ou a cada meia hora, excluindo-se o peso da embalagem a fim de garantir a padronização dos produtos envasados. O registro de cada pesagem é feito diariamente e escrito na planilha PAC 11- FORM 2: CONTROLE DE PESAGEM DO PRODUTO ACABADO.

**AÇÕES CORRETIVAS**

Se for observado algum erro nos rótulos dos produtos, esses serão inutilizados e serão providenciados novos rótulos com os itens corrigidos.

Em caso de alteração na pesagem das embalagens, os produtos serão embalados novamente ajustando-se o peso corretamente.

**6.12- PAC 12: RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO**

É necessário um programa estabelecido de controle de rastreabilidade dos produtos elaborados e recolhimento de alimentos do mercado. Em caso de comunicação, ocorrência ou suspeita de ocorrência de evento que possa comprometer a qualidade e/ou a segurança do produto e a saúde pública, o programa de recolhimento deve especificar as ações para recebimento das reclamações, tratamento, registros, notificação dos clientes, recolhimento e destinação do produto.

**Rastreabilidade:**

A rastreabilidade do produto envolve a documentação desde a sua produção e de seu “histórico” de distribuição para permitir que o produto seja rastreado, de tal forma que tendências na qualidade possam ser consideradas e ações corretivas rápidas possam ser adotadas em casos extremos, como o recolhimento do produto, com custo mínimo.

Além dos controles da matéria-prima e do produto, o programa registra através de planilha o histórico detalhado do produto desde sua fabricação até o destino final. Esse controle é estabelecido em duas etapas:

**Controle de produção e saída:**

Compreende à identificação do produto, data de fabricação, data de validade, lote, quantidade total produzida, nota fiscal, comprador e o responsável pelo controle. Esse controle é realizado diariamente sempre que houver expedição e registrado na PAC 12 – FORM.1: CONTROLE DE EXPEDIÇÃO DE PRODUTOS.

Cada lote fabricado é representado por uma amostra que fará parte do controle de qualidade para estabelecer seu prazo de validade, período no qual um alimento se mantém seguro para o consumidor, mantendo as características sensoriais, físicas, químicas e funcionais desejadas e cumpre com as características nutricionais evidenciadas na rotulagem, sob as condições de armazenagem recomendadas.

O controle de qualidade da indústria coleta uma amostra do produto a cada lote fabricado contendo informações de data de fabricação, data de validade e lote e submete-a às condições ideais de armazenamento (conforme a natureza do produto) e registra suas caraterísticas sensoriais atuais. O estabelecimento estabelecerá um local apropriado e devidamente identificado para a guarda dessa amostra e para a organização das mesmas a empresa utilizará a regra: O primeiro a entrar será o primeiro a sair.

Deste modo a empresa garante um controle da rastreabilidade de seus produtos através da criação de uma identidade contendo informações indispensáveis que compreende desde a elaboração do produto até seu destino final. E assim, caso ocorra qualquer problema com esse produto se tornará mais fácil identificar a possível causa.

**Recolhimento de Alimentos**

Conforme consta na Portaria n o 46 / MAPA:

“No estabelecimento industrial de produtos de origem animal, deve existir formas para recolhimento do produto final no mercado de sua destinação, através de um setor ou responsável para assegurar o cumprimento das ações necessárias, caso sejam detectados problemas para a saúde pública, perda de qualidade ou de integridade econômica após a distribuição dos produtos.

Para se implementar o programa de recolhimento, alguns requisitos são essenciais como: a nomenclatura correta dos produtos; as identificações corretas da data de fabricação, do prazo de validade e das condições de conservação dos produtos; identificação do lote do produto comercializado, que pode ser de um dia ou do turno da produção, desde que seja obtido sob condições uniformes de controle a partir do recebimento da matéria-prima; o controle dos canais de distribuição e comercialização; controle dos registros que devem ser arquivados, ordenadamente, por um período de pelo menos dois anos, após vencido o prazo de validade do produto; é recomendável que seja colocado na embalagem do produto o telefone para atendimento ao consumidor.

**Identificação de Produtos:**

A fim de assegurar a eficácia das ações para recolhimento dos alimentos, são tomadas as seguintes medidas:

- Cada produto elaborado na empresa, de acordo com a sua especificação técnica, possui uma nomenclatura específica, individualizada, que expressa suas características, prevenindo trocas ou confusões;

- Os produtos elaborados na empresa são identificados na menor unidade de venda;

- A identificação é feita de forma clara, visível e indelével, nos seguintes itens: Nome e designação do produto; Número de lote; Data de Fabricação (dia, mês e ano); Prazo de Validade (dia, mês e ano);

- As informações são claramente identificadas, a respeito das condições ideais de manutenção e preservação;

- São estabelecidos os canais de comunicação entre o consumidor e a empresa, informando o telefone para atendimento ao consumidor;

- É feito o controle das condições de distribuição e exposição dos produtos, visando a rápida e eficiente localização destes;

**Canal de Comunicação:**

O canal de comunicação entre o cliente e a empresa é:

E-mail: [aprosolassocia@gmail.com](mailto:aprosolassocia@gmail.com) e telefone para contato: 85 99150-3792.

Estes canais de comunicação são disponibilizados nas embalagens e rótulos, de forma que seja possível ao cliente reportar toda e qualquer ocorrência de não-conformidade nos produtos fornecidos;

**Recebimento de Reclamações:**

Quando da reclamação por parte de um cliente ou de um funcionário da empresa, os responsáveis designados procedem com as avaliações necessárias para verificar os efeitos da ocorrência sobre os produtos, a fim de definir as ações a serem tomadas no tratamento das não conformidades;

Estas ações são função dos riscos oferecidos pelas não conformidades aos consumidores; Para adequada localização do risco, são seguidas as diretrizes abaixo:

Em ocorrências com grande probabilidade de lesão, dano, óbito ou qualquer risco à segurança e à saúde do consumidor, envolvimento com a imprensa ou denúncia aos órgãos de fiscalização oficiais, ou seja, de alta magnitude e severidade, tem-se eventos de alto risco;

Em ocorrências com remota possibilidade de lesão, dano, óbito ou qualquer risco à segurança e à saúde do consumidor, com ou sem envolvimento com a imprensa ou denúncia aos órgãos de fiscalização oficiais, ou seja, de alta magnitude e baixa severidade, ou baixa magnitude e alta severidade, tem-se eventos de médio risco;

Em ocorrências sem probabilidade de lesão, dano, óbito ou qualquer risco à segurança e à saúde do consumidor, sem envolvimento com a imprensa ou denúncia aos órgãos de fiscalização oficiais, ou seja, de baixa severidade e magnitude, tem-se eventos de baixo risco;

Necessidade de Tomada de ações Corretivas

De acordo com o risco oferecido pela não conformidade, a empresa decide pela tomada de ações corretivas. Esta decisão se baseia nos princípios abaixo e de acordo com o evento, são tomadas, isoladamente ou em conjunto, as seguintes ações corretivas:

**Para Alimentos Elaborados, em estoque:**

* Retenção dos alimentos elaborados;
* Identificação dos alimentos elaborados;
* Segregação dos alimentos elaborados;
* Decisão e destinação dos alimentos elaborados (re-trabalho ou descarte);

**Para Alimentos Distribuídos:**

* Recolhimento dos alimentos distribuídos (Quando aplicável) ou informe ao reclamante para descarte do produto ou envio de amostra do produto à empresa;
* Identificação dos alimentos recolhidos;
* Segregação dos alimentos recolhidos;
* Decisão e destinação dos alimentos recolhidos (re-trabalho ou descarte);

Para decisão sobre a necessidade de recolhimento de alimentos do mercado, são considerados:

1. Ocorrências de Alto Risco: Obrigam a empresa ao recolhimento dos produtos do mercado, incluindo das residências dos consumidores;
2. Ocorrências de Médio Risco: Obrigam a empresa a recolher os produtos do mercado, não incluindo aqueles localizados nas residências dos consumidores;
3. Ocorrências de Baixo Risco: Exigem da empresa tratamento da não conformidade, sendo facultada a retirada do produto do mercado;
4. Ocorrências que envolvam a imagem da empresa no mercado podem gerar recolhimento de produtos, mesmo sendo de baixa gravidade.

Além dessas ações, quando aplicável, são também tomadas ações relativas a:

1. Implicações legais/Notificação aos Consumidores e ou às autoridades;
2. Comunicação com a imprensa e com as autoridades competentes;
3. Decisão da Necessidade de Recolhimento de Produtos:

Cabe ao Responsável Técnico a definição sobre:

1. Necessidade de informação ao reclamante das ações tomadas e dos resultados obtidos;
2. Necessidade de informação às autoridades sanitárias do teor da reclamação e das não conformidades levantadas;
3. Necessidade de recolhimento dos alimentos;
4. Cabe também ao Responsável Técnico a coordenação de todas as atividades necessárias por ele definidas;

Cabe também ao Responsável Técnico a coordenação de todas as atividades necessárias por ele definidas;

**Recolhimento de Produtos:**

Os produtos são recolhidos:

1. Através do sistema de coleta da própria empresa;
2. Através de um sistema de coleta terceirizado;
3. Através do envio do produto pelo cliente;

Quando do recolhimento do produto, é assegurado que o mesmo seja acondicionado e transportado de forma que as suas características não sejam afetadas. Isso é necessário para que a análise do problema possa ser feita quando do recebimento do produto na empresa;

São respeitados os limites de temperatura estabelecidos para cada produto;

O tempo de deslocamento é o menor possível, de forma a preservar as condições dos produtos.

**Destino dos produtos recolhidos:**

Nos casos em que as avaliações feitas sobre os produtos recolhidos identificarem não conformidades que comprometam a segurança e ou a qualidade dos produtos, os mesmos são imediatamente descartados quando destacados os seguintes diagnósticos e seus respectivos códigos no Sistema de Informações Gerenciais do SIF:

|  |  |
| --- | --- |
| **DIAGNÓSTICO** | **CÓDIGO** |
| Características organolépticas anormais | 507 |
| Carga bacteriana acima do padrão | 508 |
| Coloração anormal | 511 |
| Composição química fora dos padrões | 512 |
| Conservantes e inibidores | 513 |
| Defeito de forma | 516 |
| Embalagem defeituosa | 518 |
| Estufamento de embalagem | 519 |
| Gordura fora do padrão | 524 |
| Impurezas | 525 |
| Impurezas superficiais | 528 |
| Maturação inadequada | 541 |
| Mau estado de conservação | 546 |
| Microrganismos patogênicos | 542 |
| Mofo (fungos) superficiais | 545 |
| Odor estranho | 2095 |
| Prazo de validade (comercialização) | 552 |
| Problemas de rotulagem | 553 |

Quando os produtos recolhidos não apresentarem qualquer característica que comprometa a sua segurança e ou qualidade, desde que estejam dentro do prazo de validade, os mesmos podem ser, conforme aplicável:

1. Destinados a alimentação animal;
2. Redistribuídos;
3. Descartados.