



**MARIA CRISTINA DE SOUZA SILVA**

**APLICAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE  
ALIMENTOS DESTINADOS A PRODUÇÃO ANIMAL NA  
REGIÃO DE LAVRAS - MG**

**LAVRAS – MG**

**2019**

**MARIA CRISTINA DE SOUZA SILVA**

**APLICAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS  
DESTINADOS A PRODUÇÃO ANIMAL NA REGIÃO DE LAVRAS - MG**

Trabalho de Conclusão de Curso,  
Relatório de Estágio Supervisionado  
apresentado à Universidade Federal de  
Lavras, como parte das exigências do  
Curso de Zootecnia, para a obtenção do  
título de Bacharel.

Prof<sup>a</sup>. Dra. Gláucia Frasnelli Mian  
Orientadora

**LAVRAS – MG  
2019**

**MARIA CRISTINA DE SOUZA SILVA**

**APLICAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO DE ALIMENTOS  
DESTINADOS A PRODUÇÃO ANIMAL NA REGIÃO DE LAVRAS - MG**

**APPLICATION OF GOOD PRACTICES IN THE MANUFACTURE OF FOOD FOR  
ANIMAL PRODUCTION IN THE REGION OF LAVRAS- MG**

Trabalho de Conclusão de Curso,  
Relatório de Estágio Supervisionado  
apresentado à Universidade Federal de  
Lavras, como parte das exigências do  
Curso de Zootecnia, para a obtenção do  
título de Bacharel.

APROVADO em 28/06/2019

Dra. Gláucia Frasnelli Mian  
MSc Victor Hugo Silva Souza  
MSc Rafaella Silva Andrade

UFLA  
UFLA  
UFLA

Prof<sup>a</sup>. Dra. Gláucia Frasnelli Mian  
Orientadora

**LAVRAS – MG  
2019**

## AGRADECIMENTOS

A Deus, sempre presente em nossas vidas.

À minha família, pelo amor, pelo carinho e pela amizade e apoio incondicional que mesmo distante sempre me incentivaram.

Aos meus pais, José Sebastião e Francisca Maria, que sempre me apoiaram e me motivaram a vencer os obstáculos e alcançar meus objetivos.

As minhas irmãs Maria Izabel e Maria Eugenia pelo amor, atenção e distrações necessárias.

Ao meu esposo Victor Hugo, pelo apoio e companheirismo no meu dia-a-dia e o amor demonstrado todos os dias.

A meu filho Luiz Guilherme, por tornar meus dias especiais, cheios de luz, encanto e alegria.

À Universidade Federal de Lavras, ao Departamento de Zootecnia (DZO) e ao Departamento de Medicina Veterinária (DMV), pela oportunidade e condições oferecidas durante o curso.

À minha orientadora e amiga Professora Dra. Glaucia Frasnelli Mian, pela orientação, ensinamento e ajuda constante durante grande parte de minha graduação e no trabalho, em especial.

Aos membros da banca de defesa, MSc. Rafaella Silva Andrade e MSc. Victor Hugo Silva Souza, pelo aprendizado e conhecimento passado durante o trabalho desenvolvido.

Aos amigos da turma de Zootecnia 2014/2 em especial a Maísa, Jenifer, Mariana e Giovanna pelo apoio e convívio durante todo o período de graduação.

Ao Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento (MAPA), em especial ao Auditor Fiscal Federal Agropecuário Nélio Ricardo do Amaral Castro pela oportunidade de realizar o estágio.

*“Sede como os pássaros que, ao pousarem um instante sobre ramos muito leves, sentem-nos ceder, mas cantam! Eles sabem que possuem asas”.*

*(Victor Hugo)*

## RESUMO

O Brasil devido a sua distribuição e delimitação geográfica, apresenta uma grande extensão territorial. Essa extensão territorial permitiu que nele fossem produzidas diversas culturas agrícolas e pecuárias. Com elevada produção agropecuária, o Brasil se tornou o país conhecido como o “Celeiro do Mundo” com a capacidade produtiva de alimentar todo o planeta. Devido à elevada produção de insumos agrícolas o Brasil se destaca também na produção de rações destinadas à pecuária e também a linha pet. Em pesquisas realizadas no ano de 2019 pela Alltech Global Feed Survey, a produção de rações para o ano de 2018 foi estimada em 1,103 bilhão de toneladas, com um crescimento de 3% compara ao ano de 2017. Resultando em um mercado produtivo cada vez mais competitivo e os consumidores, por sua vez, mais exigentes. Para que a competição de mercado seja regulamentada e comparada de maneira justa entre os estabelecimentos o Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento (MAPA) realiza fiscalização dos produtos destinados a alimentação animal. O estágio no MAPA foi realizado com o objetivo de fazer um treinamento prático e teórico focado na garantia da qualidade e inocuidade dos produtos destinados à alimentação animal, através do acompanhamento de fiscalizações junto ao Auditor Fiscal Federal Agropecuário (AFFA) em fabricantes de produtos para à alimentação animal garantindo que esses estabelecimentos estão atuando de acordo com a legislação vigente. Ao término desse estágio foi possível associar o conteúdo teórico com as práticas de fabricação e a importância da aplicação dos Procedimentos Operacionais Padrão.

**Palavras-chave:** Alimentação Animal, Fiscalização, Procedimento Operacional Padrão.

## LISTA DE FIGURAS

Figura 1. Ministério da Agricultura- SFA Lavras .....	16
Figura 2. Amostras coletadas para Análise de Conformidade.....	21
Figura 3. Não conformidades de Boas Práticas de Fabricação constatadas estabelecimento de acordo com a IN n°4, de 23 de fevereiro de 2007. ....	23
Figura 4. Não conformidades de Boas Práticas de Fabricação apresentadas na fábrica de ração clandestina.....	25
Figura 5. Não conformidades no interior da fábrica clandestina.....	26
Figura 6. Presença de um caminhão no interior da fábrica com matéria prima. ....	26
Figura 7. Não conformidades nos equipamentos e utensílios. ....	27

## LISTA DE SIGLAS

AFFA	Auditor Federal Fiscal Agropecuário
AI	Auto de Infração
BPF	Boas Práticas de Fabricação
DGM	Diâmetro Geométrico Médio
DPG	Desvio Padrão Geométrico
EPIs	Equipamento de Proteção Individual
IN	Instrução Normativa
MAPA	Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento
PDI	Índice de Durabilidade do Pelete
POP	Procedimentos Operacionais Padrões
RTPIs	Relatórios Técnicos dos Produtos Isentos de registro
SEFIP	Serviço de Fiscalização de Insumos Pecuários
SEI	Sistema Eletrônico de Informações
SFA	Secretaria de Defesa Agropecuária
TA	Termo de Apreensão
TF	Termo de Fiscalização
TIN	Termo de Intimação
TS	Termo de Suspensão
UF	Unidade Federativa
UTRA	Unidade Técnica Regional de Agricultura Pecuária e Abastecimento



## SUMÁRIO

<b>1</b>	<b>INTRODUÇÃO.....</b>	<b>10</b>
<b>2</b>	<b>BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO .....</b>	<b>12</b>
<b>3</b>	<b>ESTÁGIO NO SETOR DE FISCALIZAÇÃO DE INSUMOS PECUÁRIOS UTRA/LAVRAS/SFA-MG.....</b>	<b>15</b>
<b>3.1</b>	<b>Local e período de estágio .....</b>	<b>15</b>
<b>3.2</b>	<b>Caracterização da UTRA/LAVRAS/SFA-MG .....</b>	<b>16</b>
<b>3.3</b>	<b>Instalações da UTRA/LAVRAS/SFA-MG .....</b>	<b>16</b>
<b>4</b>	<b>ATIVIDADES DESENVOLVIDAS NA UTRA/LAVRAS/SFA-MG .....</b>	<b>17</b>
<b>4.1</b>	<b>Leitura da legislação específica da alimentação animal.....</b>	<b>17</b>
<b>4.2</b>	<b>Relatorias de julgamento de Auto de Infração em 1ª Instância .....</b>	<b>17</b>
<b>4.3</b>	<b>Fiscalização em Estabelecimentos que produzem alimentos destinados a alimentação animal .....</b>	<b>19</b>
<b>4.4</b>	<b>Fiscalização em estabelecimentos registrados no MAPA.....</b>	<b>20</b>
<b>4.5</b>	<b>Apurações de denúncias referentes a estabelecimentos clandestinos .....</b>	<b>22</b>
<b>5</b>	<b>CONSIDERAÇÕES FINAIS.....</b>	<b>28</b>
<b>6</b>	<b>REFERÊNCIAS.....</b>	<b>29</b>
	<b>ANEXOS.....</b>	<b>30</b>

## 1 INTRODUÇÃO

O Brasil graças a sua distribuição e delimitação geográfica, apresenta uma grande extensão territorial. Essa grande extensão territorial permitiu que nele fossem produzidas diversas culturas agrícolas e pecuárias.

Com elevada produção agropecuária, o Brasil se tornou o país conhecido como o “Celeiro do Mundo” com a capacidade produtiva de alimentar todo o planeta.

Segundo dados do CONAB (Companhia Nacional do Abastecimento), a estimativa para a produção brasileira de grãos é de 238,9 milhões de toneladas na safra 2018/19. Se confirmada, será a maior colheita da história, superando as 237,6 milhões de toneladas apuradas no ciclo 2016/2017.

Devido a elevada produção de insumos agrícolas o Brasil se destaca também na produção de rações destinadas a pecuária e também a linha pet.

De acordo com a pesquisa realizada pelo Departamento de Agricultura dos Estados Unidos (2017), o Brasil ocupou o primeiro lugar do ranking de produtividade agropecuária. Os pesquisadores consideraram todos os produtos das lavouras e da pecuária e os relacionaram com os insumos utilizados na produção. Dentre os insumos destaca-se a produção de ração, destinada à alimentação animal.

Segundo a pesquisa realizada pela Alltech Global Feed Survey (2018), a produção de ração mundial atingiu o total de 1,07 bilhões de toneladas produzidas no ano de 2017, com um crescimento de 2,57% comparado ao ano de 2016.

De acordo com o boletim informativo do site Sindirações (2018), o Brasil se mantém líder na produção de ração da América Latina, com a produção de 69,9 milhões de toneladas no ano de 2017. A produção de ração por espécie em milhões de toneladas no ano de 2017 foi de 71,7 milhões de toneladas e a produção de ração no ano de 2018 foi de 72,3 milhões de toneladas de ração, apresentando um aumento de 0,83% em relação ao ano anterior.

Em pesquisas realizadas no ano de 2019 pela Alltech Global Feed Survey, a produção de rações para o ano de 2018 foi estimada em 1,103 bilhão de toneladas, com um crescimento de 3% compara ao ano de 2017.

Em cenário de produção mundial, o Brasil ocupa o 3º lugar no ranking de produção de rações, no qual se encontram a China e os Estados Unidos nas duas primeiras posições respectivamente, segundo Boletim Informativo da Revista Avicultura Industrial.

Em cenário continental, o Brasil é o líder no ranking de produção na América Latina.

Com o mercado produtivo em expansão e cada vez mais competitivo e os

consumidores, por sua vez, mais exigentes, as empresas tem como objetivo produzir mais rações em um período de tempo menor, porém sem afetar a qualidade do produto, pois qualidade é um pré-requisito para o estabelecimento se manter ativo no mercado atual.

Dentre os parâmetros que regem a qualidade há de se destacar a qualidade higiênico-sanitária dos produtos, visto que perigos de ordem química, física e/ou biológica podem estar presentes.

Para que a competição de mercado seja regulamentada e comparada de maneira justa entre os estabelecimentos, é necessário que se tenham normas de fabricação e um órgão de fiscalização para garantir aos consumidores a obtenção de um produto de qualidade e inócuo.

O órgão responsável pela regulamentação de leis e fiscalização dos estabelecimentos é o Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, o MAPA. O MAPA atua em diferentes divisões do ambiente produtivo: divisão agrícola, divisão de inspeção de medicamentos e produtos de origem animal e divisão de alimentação animal.

A divisão de Alimentação Animal estabelece o MAPA é o órgão responsável pelo setor de produtos destinados a alimentação animal.

No dia 26 de dezembro de 1974 foi assinada a Lei de nº 6.198 pelo MAPA, que dispõe sobre a inspeção e fiscalização obrigatória dos produtos voltados a alimentação animal, e dá outras providências, como as sanções administrativas punitivas aos estabelecimentos que não atuam em conformidade com a lei.

Contudo, somente no ano de 2007 foi criado o Decreto de nº 6.296 que regulamenta essa lei. No qual dispõe em seu primeiro capítulo quais estabelecimentos devem ser fiscalizados.

Junto a esse Decreto foi assinada também a Instrução Normativa de nº 4 (IN 4), a qual tem por objetivo definir procedimentos básicos de higiene e de boas práticas de fabricação para alimentos fabricados e industrializados para o consumo animal. Dessa forma, visa garantir a segurança e a qualidade da ração comercializada. Trata-se de uma ferramenta que permite o controle e prevenção de possíveis falhas e contaminações na produção.

O estágio no MAPA foi realizado com o objetivo de fazer um treinamento prático e teórico focado na garantia da qualidade e inocuidade dos produtos destinados à alimentação animal, através do acompanhamento de fiscalizações junto ao Auditor Fiscal Federal Agropecuário (AFFA) em fabricantes de produtos para à alimentação animal.

## **2 REFERENCIAL TEÓRICO**

### **2.1 Ministério Da Agricultura Pecuária E Abastecimento**

De acordo com o a informação institucional, O Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimentos (MAPA) é responsável pela gestão das políticas públicas de estímulo à agropecuária, pelo fomento do negócio e pela regulação e normatização de serviços vinculados ao setor.

No Brasil, o agronegócio contempla o pequeno, o médio e o grande produtor rural e reúne atividades de fonecimento de bens e serviços à agricultura, produção agropecuária, processamento, transformação e distribuição de produtos de origem agropecuária até o consumidor final.

Para sua consecução, o MAPA conta com uma estrutura fixa de cinco secretarias, 27 superintendências estaduais e suas respectivas unidades, uma rede de seis laboratórios, além de duas vinculadas, o Instituto Nacional de Meteorologia (Inmet) e a Comissão Executiva do Plano Lavoura Cacaueira (Ceplac).

O MAPA é organizado em secretarias responsáveis pelos diferentes setores do agronegócio.

### **2.2 Alimentação Animal**

Segundo a texto informativo publicado pelo MAPA em 30/12/2016, a Alimentação Animal é uma das secretarias que o Ministério possui.

Nessa divisão, o MAPA é órgão responsável pela regulamentação e fiscalização do setor de produtos destinados à alimentação animal.

Ele especifica que todo estabelecimento que fabrica, fracione, importa, exporta e comercializa rações, suplementos, premix, núcleos, alimentos para animais de companhia, ingredientes e aditivos para alimentação animal deve ser registrado no MAPA.

A fiscalização destes estabelecimentos, segundo MAPA (2019), tem como principal objetivo garantir adequadas condições higiênico sanitárias nos processos de fabricação, bem como a conformidade e inocuidade dos produtos disponibilizados no mercado, e ainda a segurança e rastreabilidade dos produtos importados e exportados de acordo com a Lei nº 6.198.

## **2.2 Lei Ordinária 6.198/ 1974**

De acordo com o Diário Oficial da União- Seção 1- a Lei 6198 Publicada em 27/12/1974, dispõe sobre a Inspeção e a Fiscalização Obrigatórias dos Produtos à Alimentação Animal.

Art. 1. A inspeção e a fiscalização dos produtos destinados à alimentação animal, (Vetado) serão efetuadas em todo o território nacional, obrigatoriamente, desde a produção até a comercialização, nos termos desta Lei.

Art. 2. A inspeção e a fiscalização referidas no art. 1º, a cargo do Ministério da Agricultura, terão em vista os aspectos industrial, bromatológico e higiênico-sanitário e far-se-ão:

- a) Nos estabelecimentos que forneçam matérias-primas destinadas ao preparo de alimentos para animais, (Vetado);
- b) Nos portos e nos postos de fronteira, quando se tratar de comércio interestadual e importação e exportação de matérias-primas e alimentos preparados, (Vetado);
- c) Nos estabelecimentos industriais;
- d) Nos armazéns, inclusive de cooperativas, e estabelecimentos atacadistas e varejistas;
- e) Em quaisquer outros locais previstos no regulamento da presente Lei.

## **2.3 Instrução Normativa Nº 4, de 23 de Fevereiro de 2007**

No dia 23 de fevereiro de 2007, foi assinada a Instrução Normativa nº4 (IN 04), que, em seu primeiro artigo:

Art. 1º Aprovar o REGULAMENTO TÉCNICO SOBRE AS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS E DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA ESTABELECIMENTOS FABRICANTES DE PRODUTOS DESTINADOS À ALIMENTAÇÃO ANIMAL e o ROTEIRO DE INSPEÇÃO, constantes dos anexos.

Tendo como Anexo I do presente trabalho o Regulamento Técnico Sobre As Condições Higiênico-Sanitárias E De Boas Práticas De Fabricação Para Estabelecimentos Fabricantes De Produtos Destinados À Alimentação Animal e Anexo II o Roteiro De Inspeção Das Boas Práticas De Fabricação Em Estabelecimentos Fabricantes De Produtos Destinados À Alimentação Animal.

A utilização de um programa de BPF como um regulamento técnico, tem por objetivo

aplicar medidas higiênico-sanitárias em todo o andamento da produção, desde a chegada da matéria prima até a distribuição do produto acabado. Uma vez que falhas em controle de qualidade são frequentes, Considerando os perigos significativos na linha de produção que possam representar danos à saúde do animal.

Esse regulamento aplica-se a todo estabelecimento fabricante ou fracionador de produtos destinados à alimentação animal. Destina-se ainda aos fiscais federais agropecuários no exercício das ações de inspeção e fiscalização destes estabelecimentos, bem como para servir de guia às empresas do setor na elaboração e implementação do Manual de Boas Práticas de Fabricação com as informações necessárias à segurança e adequação dos alimentos para animais. O cumprimento dos requisitos gerais deste Regulamento não exclui o cumprimento de outros regulamentos específicos em vigor ou que venham a ser publicados.

A empresa deverá apresentar o Manual de Boas Práticas de Fabricação de acordo com o definido pela Instrução Normativa 04/2007. O Manual deve conter um preâmbulo com as diretrizes gerais do programa, como disposto na Normativa.

Dentre as diretrizes encontram-se os Procedimentos Operacionais Padrões.

## **2.4 Procedimentos Operacionais Padrões (POP)**

Os procedimentos Operacionais Padrões, segundo as diretrizes de elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação do Ministério da Agricultura, é a descrição pormenorizada e objetiva de instruções, técnicas e operações rotineiras a serem utilizadas pelos fabricantes de produtos destinados à alimentação animal, visando à proteção, à garantia de preservação da qualidade e da inocuidade das matérias-primas e produto final e a segurança dos manipuladores.

Ao todo, são considerados obrigatórios nove POP:

- a) POP 1- Qualificação de fornecedores e controle de matérias-primas e de embalagens;
- b) POP 2- Limpeza/Higienização de instalações, equipamentos e utensílios;
- c) POP 3- Higiene e saúde do pessoal;
- d) POP 4- Potabilidade da água e higienização de reservatório;
- e) POP 5- Prevenção de contaminação cruzada;
- f) POP 6- Manutenção e calibração de equipamentos e instrumentos;
- g) POP 7- Controle integrado de pragas;
- h) POP 8- Controle de resíduos e efluentes;

- i) POP 9- Programa de rastreabilidade e recolhimento de produtos (*Recall*).

Em cada POP devem constar todos os itens exigidos, de maneira bem clara, a saber: Objetivo, Materiais e Equipamentos Necessários, Metodologia, Monitoramento, Ações Corretivas, Verificação, Frequências (do monitoramento e da verificação), Responsáveis pela Execução, Registros e demais instruções complementares, e ser mencionados em tópicos, de maneira clara, elucidativa, prática, representando a realidade da empresa.

## **2.5 Decreto 6.296/ 2007**

Em 11 de dezembro de 2007 foi aprovado o Decreto 6.296 que Regulamenta a Lei nº 6.198, de 26 de dezembro de 1974, publicado no Diário Oficial da União em 12/12/2007.

Aprova o Regulamento da Lei nº 6.198, de 26 de dezembro de 1974, que dispõe sobre a inspeção e a fiscalização obrigatórias dos produtos destinados à alimentação animal, dá nova redação aos arts. 25 e 56 do Anexo ao Decreto nº 5.053, de 22 de abril de 2004, e dá outras providências.

Tendo como disposições gerais o Anexo III do presente trabalho.

## **3 ESTÁGIO NO SETOR DE FISCALIZAÇÃO DE INSUMOS PECUÁRIOS UTRA/LAVRAS/SFA-MG**

### **3.1. Local e período de estágio**

O estágio foi realizado no Setor de Fiscalização de Insumos Pecuários, desenvolvidas na Unidade Técnica Regional de Agricultura, Pecuária e Abastecimento em Lavras (UTRA/Lavras), da Superintendência Federal de Agricultura, Pecuária e Abastecimento no Estado de Minas Gerais (SFA-MG).

O período de realização do estágio foi de 01 de agosto de 2018 a 15 de julho de 2019, de segunda a sexta-feira, de 8 as 12 horas. O estágio teve como supervisor o Dr. Nélio Ricardo do Amaral Castro, graduado em Agronomia pela Universidade Federal de Lavras (UFLA), mestre e doutor pela UFLA, fiscal no MAPA na UTRA/Lavras responsável pela área

de alimentação animal.

Figura 1: Superintendência Federal de Agricultura- Campus Histórico



Fonte: Do autor, 2019.

### 3.2. Caracterização da UTRA/LAVRAS/SFA-MG

O Setor de Fiscalização de Insumos Pecuários da UTRA/LAVRAS/SFA-MG inspeciona e fiscalia estabelecimentos que produzem alimentos destinados aos animais, com o objetivo de garantir que os produtos utilizados para a alimentação animal sejam produzidos e comercializados em condições higiênico-sanitárias adequadas e inócuos e em conformidade com Decreto nº 6.296 de 2007, que regulamenta a Lei nº6.198 de 1974.

Dessa maneira, a função do AFFA é de realizar as atividades que garantam a qualidade e inocuidade dos produtos produzidos destinados à alimentação animal.

### 3.3. Instalações da UTRA/LAVRAS/SFA-MG

A UTRA/LAVRAS/SFA-MG apresenta a estrutura física em um prédio localizado no Campus Histórico da UFLA.

A Unidade conta com uma estrutura física composta por dez salas, uma cozinha e dois banheiros.



Nela temos as divisões de Fiscalização de Insumos Agrícolas, Fiscalização de Inspeção de Medicamentos e Produtos de Origem Animal e o Setor de Alimentação Animal.

A Unidade conta com um secretário com formação em agronomia. Dos fiscais, cinco são Engenheiros Agrônomos e três são Veterinários.

Das dez salas que compoem a estrutura física, uma é destinada aos estagiários, e as demais são direcionadas aos fiscais.

Nas salas tem para usufruto dos fiscais, mesas, cadeiras, computadores, impressoras, ar condicionado, telefone e um armário para arquivamento de processos para cada fiscal.

A cozinha é equipada com fogão, pia, filtro elétrico, geladeira e mesa com cinco bancos.

Os banheiros são compostos por vaso sanitário e lavatório.

Os fiscais tem para realização das viagens de fiscalização, automoveis dipsoníveis na garagem na UTRA – Lavras.

## **4 ATIVIDADES DESENVOLVIDAS NA UTRA/LAVRAS/SFA-MG**

### **4.1 Leitura da legislação específica da alimentação animal**

Foi realizada a leitura de 23 itens, sendo entre eles Leis, Portarias, Decretos, Instruções Normativas (IN) e Ofícios Circulares, destacadas como principais para o conhecimento na atividade e alimentação animal pelo supervisor de estágio.

Como leitura complementar a Legislação foi feita também a leitura do Manual de Procedimentos: Fiscalização de Estabelecimentos e Produtos para Alimentação Animal, que se trata de uma coletânea e sistematização das normas e documentos relacionados à prática de fiscalização de produtos para alimentação animal.

A realização da leitura da legislação permite aos estagiários, um embasamento teórico no momento de realização das fiscalizações. Assim sendo, o estagiário quando em fiscalização passa a observar com mais precisão os ítem de maior importancia constantes no Manual de Boas Práticas e no Roteiro de Boas Práticas (Anexo II)

### **4.2 Relatorias de julgamento de Auto de Infração em 1ª Instância**

A primeira relatoria de Julgamento em 1º Instância foi realizada com a ajuda do supervisor, mostrando passo a passo, onde localizar as informações e como analisar e redigir

corretamente. O processo é acessado no Sistema Eletrônico de Informações (SEI), segundo o Superior Tribunal Militar (STM,2015) é uma plataforma que engloba um conjunto de módulos e funcionalidades. Trata-se de um sistema de gestão de processos e documentos eletrônicos, que promove compartilhamento e comunicação de forma rápida e simples.

Dentro de cada processo era possível acessar arquivos como Auto de Infração (AI) documento gerado quando se é constatada alguma não conformidade no estabelecimento, Termo de Fiscalização (TF) documento gerado quando se realiza fiscalização, Termo de Coletada Amostra (TCA) para os casos que se tem que coletar amostras de produtos para análise de conformidade, Termo de Apreensão (TA) em caso de produtos irregulares ou não conformes com rotulagem, deve-se fazer a apreensão do produto e é gerado o TA, Termo de Suspensão ou Interdição Temporária (TS) para os casos de estabelecimentos que estão operando em desacordo com a legislação, Informações, Memorandos e Ofícios fiscais, defesa do autuado, entre outros documentos essenciais para proceder a relatoria. Ficava na responsabilidade de cada AFFA atuante anexar na plataforma SEI os documentos necessários, para posteriormente ser julgado por outro AFFA competente.

No Relatório de Instrução em 1ª Instância era incluído o nº do processo e este era dividido em quatro partes: dos fatos, da defesa, do mérito e da conclusão.

Nos fatos era relatada a identificação do autuado; local e data de realização da ação fiscal (poderia ter a ação fiscal realizada em uma data e o AI lavrado em outra); descrição das irregularidades constatadas; os dispositivos legais infringidos, de acordo com a fiscalização; demais documentos emitidos na ação fiscal; provas relacionadas pelo AFFA (fotos, embalagens,etc.); medidas cautelares adotadas, quando for o caso; ciência do autuado (MAPA, 2008).

Na defesa eram resumidos os principais argumentos que o autuado apresentou, devendo ser verificado se está assinada pelo autuado ou seu representante legal (existência de procuração, quando for o caso), com firma reconhecida; verificada a tempestividade (defesa entregue dentro do prazo); conter o Termo de Revelia (se o autuado não apresentar defesa) e as provas que foram apresentadas pelo autuado (MAPA,2008).

No mérito, o AFFA julgava a defesa. O relator deve informar a ciência do autuado pela infração imposta; a correspondência entre a descrição do fato, a legislação citada e as penalidades previstas; a procedência ou improcedência da defesa com embasamento técnico legal; a verificação da reincidência genérica ou específica; as circunstâncias agravantes e atenuantes; os antecedentes do infrator; a verificação da presença de vícios no processo que prejudiquem a sua continuidade e se foram resguardados os direitos ao contraditório e à ampla

defesa (MAPA, 2008).

Na conclusão, o relator irá definir se o AI é procedente ou improcedente. Caso seja considerada a procedência, ele deverá então sugerir as sanções administrativas (advertência, multa, apreensão definitiva, interdição e/ou cassação do registro) que deverão ser aplicadas ao autuado (MAPA, 2008).

Durante o estágio foram realizadas 14 relatorias de julgamento de Auto de Infração em 1ª Instância.

### **4.3 Fiscalização em Estabelecimentos que produzem alimentos destinados a alimentação animal**

Ao todo foram realizadas seis fiscalizações em diferentes estabelecimentos durante o período do estágio. No início de cada ano, o fiscal faz o planejamento das fiscalizações a serem realizadas durante o ano, fazendo o escalonamento dos estabelecimentos ao longo dos 12 (doze) meses.

A execução da fiscalização deve ser precedida de planejamento. Antes de tudo, o AFFA deve conhecer, interpretar e estar atualizado com a legislação. Fazer o levantamento das empresas que serão fiscalizadas, priorizando as ações de modo a otimizar custos e a eficácia das fiscalizações a campo, conforme as demandas regionais e diretrizes determinadas pela CPAA, quais sejam, por ordem de importância, levando-se em consideração os princípios da razoabilidade e da proporcionalidade.

Os estabelecimentos fiscalizados são aqueles que estão localizados na área de atuação do fiscal. A maioria das fiscalizações foram realizadas de caráter periódico, sendo aplicado o Roteiro de Boas Práticas de Fabricação. O Roteiro de Boas Práticas é o procedimento mais abrangente e rigoroso aplicado ao estabelecimento.

Após a aplicação do Roteiro, temos o somatório dos pontos da empresa. Os estabelecimentos fabricantes de produtos com medicamentos devem estar classificados no Grupo 1. (Redação dada pelo(a) Instrução Normativa 15/2009/MAPA).

Os estabelecimentos que forem classificados nos grupos 2 ou 3 terão prazos para se adequarem.

Os estabelecimentos que forem classificados no grupo 4 sofrerão interdição temporária até adequação.

### 4.3.1 Fiscalização em estabelecimentos registrados no MAPA

Como relatado no item anterior, a maioria das fiscalizações foram realizadas de caráter periódico, ou seja, sem denúncias.

Foi fiscalizada durante a realização do estágio uma fábrica produtora de calcário. No ano de 2016 a empresa foi intimada para se adequar e cumprir as exigências regulamentadas da fiscalização realizada, os POP's que não estavam sendo contemplados inteiramente eram o POP 1, POP 2, POP 4, POP 5, POP 6.

Em fiscalização no ano de 2018, o FFA realizou uma vistoria nas instalações, maquinários e cômodos que ficam próximos a área de produção, sacarias, matéria-prima observando se havia alguma irregularidade. Após a vistoria, o FFA verificou os registros dos POP's, e o cumprimento do que foi solicitado no Termo de intimação, porém foi observado algumas falhas na hora de fazer os registros de outros POP's, mas nenhum que possa afetar na qualidade do produto, sendo feita a solicitação da atualização pelo fiscal. Portanto, foi lavrado apenas o Termo de Fiscalização.

Em relação as fábricas de ração, ao todo foram fiscalizados cinco estabelecimentos, nos quais foi aplicado o Roteiro de Boas Práticas de Fabricação para a obtenção da pontuação do estabelecimento. Dois estabelecimentos foram fiscalizados no ano de 2018 e três estabelecimentos foram fiscalizados no ano de 2019.

Dos estabelecimentos fiscalizados no ano de 2018, no estabelecimento A o FFA fez primeiro uma inspeção visual dos equipamentos, instalações, funcionários, seguindo como base o roteiro de Boas Práticas Fabricação e após a inspeção visual foi realizada uma inspeção documental.

Nos registros dos POP's foi observado que alguns dos registros estavam faltando informações e o programa de BPF não estava implementado integralmente, sendo lavrado o Termo de Intimação. Em fiscalização anterior, foi observado neste estabelecimento algumas não conformidades na rotulagem e RTPI dos produtos, as quais foram colocadas no termo de intimação solicitando correção destas irregularidades. Contudo, na fiscalização foi observado que a empresa não corrigiu, sendo lavrado o Auto de Infração e Termo de fiscalização.

Na empresa B foi feito o roteiro de Boas Práticas de Fabricação, ela recebeu classificação enquadrada no grupo 1. Sendo lavrado apenas o Termo de Fiscalização.

O estabelecimento C, que anteriormente, segundo o histórico da empresa, estava operando em condições higiênico- sanitária insatisfatória, realizou as melhorias solicitadas pelo fiscal na estrutura (colocou grade nas janelas, tela na moega, reformou o cilo que havia

estourado) e nos equipamentos, passou a realizar a limpeza de toda a instalação de maneira mais eficiente, identificou Porém, deixou de incorporar as planilhas de monitoramento e verificação, que são de extrema importância na comprovação de que as atividades descritas pelos POP's estão sendo realizadas periodicamente.

Dos estabelecimentos fiscalizados no ano de 2019, em dois deles foi realizado a coleta de material para análise de conformidade. Para a coleta é necessário procurar homogeneizar a ração antes de coletar, utilizando o calador na posição horizontal, coletar de baixo para cima.

A amostra colhida é dividida em três partes, uma ficará com o detentor do produto, e as outras duas são encaminhadas ao laboratório. As mostras devem ser coletadas dentro de um saco plástico limpo e armazenar em caixas que são padronizadas, com o código da amostra correspondente ao termo de colheita de amostra que o FFA se encontra, fechar e rubricar sobre a etiqueta, o responsável pelo produto também deverá rubricar, conforme figura 3.

Figura 2: Amostras coletadas de ração para novilhas para Análise de Conformidade



Fonte: Do autor, 2019

No estabelecimento, os níveis de garantia da ração estavam com valores diferentes do informando pelo rótulo. Sendo necessário a adequação dos níveis de garantia do produto conforme rotulagem e o recolhimento dos produtos já vendidos para inutilização, assim como os produtos ainda guardados em estoque.

#### **4.5 Apurações de denúncias referentes a estabelecimentos clandestinos**

A apuração de denúncia deve ser considerada prioridade na fiscalização, portanto o responsável pela área de alimentos para animais ao elaborar a programação de fiscalização deve prever recursos orçamentários e financeiros para o atendimento imediato das denúncias recebidas, mesmo que de forma anônima e sem apresentação de documento.

Foram apuradas duas denúncias de estabelecimentos que estavam fabricando produtos destinados à alimentação animal sem registro no MAPA, em dois municípios distintos.

O primeiro estabelecimento se tratava de uma fazenda, que possuía um galpão onde se encontrava o moinho, misturador, matérias-primas, sacarias usadas e produtos de terceiros para revenda. Foi possível notar alguns erros que não podem ocorrer em fábricas produtoras de alimentos para animais.

O dono da propriedade alegou que já comercializou ração sem registro, mas interrompeu a atividade, pois obteve conhecimento de que tal prática sem registro era ilegal. Diante da ausência de indícios de comercialização, foi emitido apenas o TF.

Na figura 3, as não conformidades observadas eram relacionadas com as instalações, na parte interna do estabelecimento, presença de objetos em desuso e estranhos ao ambiente, produtos em contato direto com as paredes.

Figura 3: Não conformidades de acordo com a IN nº4, de 23 de fevereiro de 2007.



(A) Fiação exposta na sala de armazenamento de matéria prima. (B) Sacarias encostadas na parede. (C) Resíduo orgânico e peças de maquinário em desuso no mesmo galpão de estoque de produto. (D) Parede e chão sem acabamento, com presença de poeira e teto sem vedação, permitindo entrada de pragas. Fonte: Do autor, 2018.

O segundo estabelecimento tratava-se de uma loja agropecuária com um galpão anexo, onde foram encontrados silo contendo milho grão, matérias primas, dois moinhos, um misturador e produtos de terceiros para revenda, além de fubá e farelo de polpa cítrica em sacarias de segundo uso (figura 4). O estabelecimento não possuía registro no MAPA, infringindo os seguintes dispositivos legais do Decreto nº 6.296 (Brasil, 2007):

Art. 30. As embalagens utilizadas deverão estar aprovadas no Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, em perfeito estado e ser de primeiro uso, de modo a garantir a qualidade e a inviolabilidade do produto.

Art. 59. Os estabelecimentos que fabriquem, manipulem, fracionem, acondicionem, distribuam, importem, armazenem, exportem ou comerciem produtos destinados à alimentação animal ficam obrigados a:

I – realizar registros dos estabelecimentos e de seus produtos, bem como a renovação desses registros, junto à unidade organizacional competente do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento;

Art. 60. Os estabelecimentos que fabriquem, manipulem, fracionem, acondicionem, distribuam, importem, armazenem, exportem ou comerciem produtos destinados à alimentação animal ficam proibidos de:

II – fabricar, importar, transportar, ter em depósito, acondicionar, rotular ou comercializar produtos em desacordo com as disposições deste Regulamento;

XV – fracionar e embalar produtos destinados à alimentação animal sem autorização do estabelecimento fabricante ou importador e sem prévia autorização do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento;

(BRASIL, 2007, p. 21)



Figura 4: Não conformidades apresentadas na fábrica de ração clandestina.



(A) Moega de madeira com milho da última entrega. (B) Lâmpadas sem proteção contra estilhaçamento na sala de preparo de ração. (C) Silo de madeira. (D) Janela sem a existência de proteção contra pragas.

Fonte: Do autor (2018).

No mesmo galpão, no qual eram produzidas e ensacadas as rações, era realizada a venda de outros produtos como alimentos para animais de companhia e no local havia animais circulando no interior da fábrica (figura 5).

Figura 5. Não conformidades no interior da fábrica clandestina.



Legenda: (A) Presença de produto de revenda misturado com produto acabado (B) Presença de gato na sala de produção.  
Fonte: Do autor (2018).

Na figura 6 existem vários itens de não conformidades como a presença de um caminhão no mesmo compartimento que se encontram os produtos acabados, carregado, sem qualquer tipo de proteção, ingredientes encostados na parede e em contato com outros tipos de matéria prima podendo ocasionar uma contaminação cruzada.

Figura 6: Presença de um caminhão no interior da fábrica com matéria prima.



Fonte: Do autor , 2018.

Na figura 7 fica fácil a identificação das não conformidades relacionadas com a higienização do estabelecimento, podendo observar restos de milho em grão moído nos equipamentos.

Figura 7: Não conformidades nos equipamentos e utensílios.



Legenda: (A), (B) e (D) - Utensílios em mau estado de limpeza e conservação, de difícil higienização.(C) Sacarias utilizadas para a venda do fubá produzido.

Fonte: Do autor, 2018.

O estabelecimento foi autuado e interditado, podendo operar novamente depois que apresentar registro no MAPA, ficando proibido de produzir e comercializar ração ingrediente, assim como teve suas mercadorias apreendidas e seus equipamentos lacrados. Foi lavradono local o Termo de Fiscalização, o Auto de Infração, o Termo de Apreensão e o Termo de Interdição Temporária.

## 5 CONSIDERAÇÕES FINAIS

O estágio realizado no Mapa possibilitou adquirir conhecimento teórico e prático sobre a legislação vigente na produção de alimentos para animais e compreender a necessidade de um órgão competente na parte de fiscalização da produção, certificando a qualidade e inocuidade do alimento.

Embora a legislação esteja em vigor por 12 anos, é possível notar que ainda se tem falhas no cumprimento de alguns decretos e instruções normativas, principalmente no que diz respeito as condições higienico sanitárias e na aplicação dos Procedimentos Operacionais Padrão.

Por outro lado, notamos também que alguns estabelecimentos que anteriormente operavam em condições indesejáveis, passaram a trabalhar em conformidade com a Lei.

O que acontece é que na maioria das vezes o dono do estabelecimento tem ciência de que o que esta fazendo está errado, porém permanece fazendo por comodismo.

Os donos dos estabelecimentos tem total acesso aos FFA para sanar dúvidas e solicitar sugestões de melhorias para seus estabelecimentos. Contudo é necessário que a iniciativa seja tomada por parte da empresa, e não do Fiscal.

Em relação aos fiscais, foi possível observar que o número de fiscais que atuam na área de alimentação animal é pequeno e, de todas as unidades que tive acesso, os fiscais que trabalham com alimentação animal são, em sua maioria, Agrônomos ou invés de Zootecnistas.

Em relação aos estabelecimentos fiscalizados, ss Responsáveis Técnicos (RT) dos estabelecimentos, são Médicos Veterinários.

Acredito que, se os RT's fossem Zootecnistas, algumas falhas cometidas como não conformidade nos níveis de garantia de alguns produtos seriam evitados.

Portanto, podemos observar a importância de um Zootecnista, tanto em uma unidade fabril quanto no Ministério da Agricultura.

## REFERÊNCIAS

ALLTECH. **Alltech Global Feed Survey estimates world feed production in excess of 1 billion metric tons for second consecutive year.** 2018 Boletimestatístico da7th annualAlltech Global FeedSurvey, 2018.

BRASIL. **Ministério da Agricultura e do Abastecimento. Instrução Normativa n.º 4 de 23 de fev. 2007.** Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 23fev. Seção 1, p.169-188.2007.

BRASIL. **Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Decreto n.º 6.296 de 11 de dez. 2007.** Diário Oficial [da] União, Brasília, DF, 11dez. Seção 1. p.7-33.2007.

SINDIRAÇÕES. **Boletim informativo do setor Dezembro- 2018:** alimentação animal.São Paulo, 2019

AVICULTURA. **Boletim Informativo da Revista Avicultura Industrial. com.br:** Nutrição. 2019

INSTITUCIONAL. **Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento:** [www.agricultura.gov.br](http://www.agricultura.gov.br) acessado em 04/07/2019

SEI. **Sistema Eletrônico Informativo.** Superior Tribunal Militar, 2015

NORMAS PARA ALIMENTAÇÃO ANIMAL. **Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento:** [www.agricultura.gov.br](http://www.agricultura.gov.br) acessado em 08/07/2019

## ANEXO I

### REGULAMENTO TÉCNICO SOBRE AS CONDIÇÕES HIGIÊNICO-SANITÁRIAS E DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA ESTABELECIMENTOS FABRICANTES DE PRODUTOS DESTINADOS À ALIMENTAÇÃO ANIMAL

#### 1. OBJETIVO

Definir os procedimentos básicos de higiene e de boas práticas de fabricação para alimentos fabricados e industrializados para o consumo dos animais.

#### 2. ÂMBITO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todo estabelecimento fabricante ou fracionador de produtos destinados à alimentação animal. Destina-se ainda aos fiscais federais agropecuários no exercício das ações de inspeção e fiscalização destes estabelecimentos, bem como para servir de guia às empresas do setor na elaboração e implementação do Manual de Boas Práticas de Fabricação com as informações necessárias à segurança e adequação dos alimentos para animais.

O cumprimento dos requisitos gerais deste Regulamento não exclui o cumprimento de outros regulamentos específicos em vigor ou que venham a ser publicados.

#### 3. DEFINIÇÕES

Para efeito deste Regulamento, são definidos:

3.1. Boas Práticas de Fabricação - BPF: procedimentos higiênicos, sanitários e operacionais aplicados em todo o fluxo de produção, desde a obtenção dos ingredientes e matérias-primas até a distribuição do produto final, com o objetivo de garantir a qualidade, conformidade e segurança dos produtos destinados à alimentação animal.

3.2. Contaminação: presença de substâncias ou agentes estranhos de origem biológica, química ou física que sejam considerados nocivos para saúde dos animais.

3.3. Contaminação cruzada: contaminação de produto destinado à alimentação animal com outro produto, durante o processo de produção ou contaminação gerada pelo contato indevido de ingrediente, insumo, superfície, ambiente, pessoas ou produtos contaminados, que possam afetar a inocuidade do produto.

3.4. Controle da qualidade: conjunto de procedimentos que envolvem programação, coordenação e execução com o objetivo de verificar e assegurar a conformidade da matéria-prima, do ingrediente, do rótulo e da embalagem, do produto intermediário e do produto

acabado com as especificações estabelecidas.

3.5. Desinfecção: é a redução, por meio de agentes químicos ou métodos físicos adequados, do número de microrganismos no ambiente, instalações, maquinários e utensílios, a um nível que não origine contaminação do produto que será elaborado.

3.6. Higienização: limpeza e desinfecção.

3.7. Limpeza: remoção de qualquer tipo de resíduo indesejável.

3.8. Lote: produto obtido em um ciclo de fabricação, sob as mesmas condições e tendo como característica a homogeneidade.

3.9. Matéria-prima: toda substância que, para ser utilizada como ingrediente, necessita ser submetida a tratamento ou transformação de natureza física, química ou biológica.

3.10. Material de embalagem: qualquer material, inclusive material impresso, empregado no processo de embalagem de determinado produto. Os materiais de embalagem podem ser primários ou secundários, de acordo com a existência ou não de contato direto com o produto.

3.11. Pragas: insetos e todos os animais, tais como gatos e pássaros, capazes de contaminar direta ou indiretamente os alimentos.

3.12. Procedimento(s) Operacional(is) Padrão(ões) - POP: é a descrição pormenorizada e objetiva de instruções, técnicas e operações rotineiras a serem utilizadas pelos fabricantes de produtos destinados à alimentação animal, visando à proteção, à garantia de preservação da qualidade e da inocuidade das matérias-primas e produto final e a segurança dos manipuladores.

3.13. Produtos com medicamento: rações, suplementos, premixes, núcleos ou concentrados que contenham produto de uso veterinário, para emprego em animal de produção.

3.14. Produtos destinados à alimentação animal: substância ou mistura de substâncias, elaborada, semi-elaborada ou bruta que se emprega na alimentação de animais.

#### 4. REQUISITOS HIGIÊNICO-SANITÁRIOS DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS

##### 4.1. Localização:

4.1.1. Os estabelecimentos devem estar situados em zonas isentas de odores indesejáveis e contaminantes. Fora de área de riscos de inundações e alojamento de pragas. Longe de outras atividades industriais que possam prejudicar a qualidade dos alimentos para animais, a não ser que haja medidas de controle e segurança que evitem os riscos de contaminação.

4.1.2. Na localização dos estabelecimentos, é imprescindível a observação de medidas de controle e segurança que evitem riscos de contaminação dos produtos, das pessoas e do meio

ambiente.

4.2. As vias de trânsito interno devem ter superfície compactada e resistente ao trânsito sobre rodas, com escoamento adequado, que permita sua limpeza e evite a formação de poeira.

4.3. Instalações:

4.3.1. Devem ser de construção sólida e sanitariamente adequada.

Todos os materiais usados na construção e na manutenção não devem apresentar risco ao produto final. Os edifícios devem ser construídos de maneira que permita o controle eficiente de pragas, de contaminantes ambientais e de outros fatores que possam causar algum dano ao produto.

4.3.2. A empresa deve dispor de espaço adequado para produção, armazenamento de ingredientes, sacaria vazia e produtos acabados obedecendo ao fluxograma de forma a possibilitar a separação entre área de produção e área de armazenamento de produto acabado e evitar as operações suscetíveis de causar contaminação cruzada.

4.3.3. No caso do estabelecimento fabricante de produtos com medicamentos, este deve possuir área específica em local separado, identificado, com acesso restrito e controle de temperatura e umidade, para o armazenamento dos medicamentos.

4.3.4. Devem ser previstos locais específicos, fora da área de produção, para produtos devolvidos ou recolhidos, materiais tóxicos, materiais de laboratório, explosivos ou inflamáveis.

4.3.5. As instalações e equipamentos devem estar dispostos de forma a permitir limpeza adequada.

4.3.6. Devem ser projetados de forma a permitir a separação, por áreas, setores ou outros meios eficazes, de forma a evitar as operações suscetíveis de causar contaminação cruzada.

4.3.7. Devem ser projetados de maneira a possibilitar fluxo unidirecional de operações para que as mesmas possam ser realizadas nas condições higiênicas, desde a chegada das matérias-primas até a expedição do produto final.

4.3.8. Nas áreas de processamento de alimentos, os pisos devem ser de material resistente ao trânsito e ao impacto, de fácil drenagem, limpeza ou higienização e, quando necessário, possuir declive em direção aos drenos. Na área de produção, devem ser evitados os ralos e quando absolutamente imprescindíveis devem ser do tipo sifão ou similar, dotados de fechamento e não permitindo a formação de poças. Da mesma forma, as canaletas, quando absolutamente indispensáveis, devem ser lisas com declive para o sifão ou similar. Nas áreas onde se armazenem ou manipulem produtos úmidos, os pisos devem ser impermeáveis e laváveis.



- 4.3.9. As paredes e divisórias devem ser lisas, sem frestas ou rachaduras, de fácil limpeza ou higienização. Nas áreas onde se armazenem ou manipulem produtos úmidos, as paredes e divisórias também devem ser impermeáveis e laváveis.
- 4.3.10. O teto e as instalações aéreas devem ser construídos ou revestidos de modo que impeçam o acúmulo de sujeira e que reduzam ao mínimo a condensação e a formação de mofo. Devem ainda ser de fácil limpeza.
- 4.3.11. As janelas, portas e outras aberturas devem evitar o acúmulo de sujeira e serem de fácil limpeza. As que se comunicam com o exterior devem ser providas de proteção contra pragas. As proteções devem ser de fácil limpeza e boa conservação.
- 4.3.12. As escadas, elevadores de serviço, monta-cargas e estruturas auxiliares, como plataformas, escadas de mão e rampas devem estar localizados e construídos de modo a não serem fontes de contaminação.
- 4.3.13. Nas áreas de elaboração dos produtos, todas as estruturas e acessórios suspensos devem ser instalados de forma que não dificultem as operações de limpeza e de maneira a evitar a contaminação direta ou indireta das matérias-primas, dos produtos e das embalagens.
- 4.3.14. Os refeitórios devem estar completamente separados dos locais de manipulação dos produtos e não devem ter acesso direto e nem comunicação direta com estes locais.
- 4.3.15. Os estabelecimentos devem dispor de vestiários e banheiros em número suficiente, separados por sexo, bem iluminados e ventilados, de acordo com a legislação, convenientemente situados, sem comunicação direta com o local onde são processados os produtos destinados à alimentação animal e devem permitir o escoamento sanitário das águas residuais. Os lavabos devem estar providos de elementos adequados, tais como sabão líquido, detergente, desinfetante para lavagem das mãos e de meios higiênicos para sua secagem. Os vestiários e banheiros devem ser mantidos limpos.
- 4.3.16. As instalações para lavagem das mãos nas áreas de produção, quando a natureza das operações assim o exigir, devem estar convenientemente localizadas, serem adequadas e providas de tubulações devidamente sifonadas que transportem as águas residuais até o local de deságüe.
- 4.3.17. Todos os locais destinados à lavagem das mãos devem conter avisos sobre os procedimentos para a correta lavagem ou higienização das mãos.
- 4.3.18. A instalação para limpeza e desinfecção dos utensílios e equipamentos de trabalho, quando necessária, deve ser específica para a atividade.
- 4.3.19. O estabelecimento deve dispor de abastecimento, armazenamento e distribuição de água suficientes para as operações propostas.

4.3.20. Os estabelecimentos devem dispor de um sistema eficaz de tratamento e eliminação de águas residuais, aprovado pelo órgão ambiental competente.

4.3.21. Os estabelecimentos devem ter iluminação natural ou artificial, que possibilitem a realização das atividades. As fontes de luz artificial devem estar protegidas, exceto nas áreas onde não haja presença de produtos expostos, abertos ou não protegidos, destinados à alimentação animal. As instalações elétricas devem ser embutidas ou exteriores e, neste caso, estarem perfeitamente revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos, de maneira a dificultar a deposição de resíduos de qualquer natureza.

4.3.22. O estabelecimento deve dispor de ventilação adequada de forma a evitar o calor excessivo, a condensação de vapor e o acúmulo de poeira, com a finalidade de eliminar o ar contaminado.

No caso de utilização de ventilação forçada, a direção da corrente de ar deve seguir o fluxo contrário da produção. As aberturas de ventilação devem ser providas de sistemas de proteção para evitar a entrada de pragas e agentes contaminantes.

4.3.23. O local destinado para lixo e resíduos não aproveitáveis deve ser isolado da área de produção, de fácil acesso, devidamente identificado, construído de modo a impedir o ingresso de pragas e evitar a contaminação de matérias-primas e produtos acabados.

4.3.24. Os produtos resultantes de devolução, recolhimento ou apreensão devem ser identificados e colocados em setor separado, pelo período mínimo suficiente para sua destinação final, devendo ser mantidos em condições tais que evitem sua deterioração e sua contaminação.

4.3.25. As vias de acesso e os pátios devem ser mantidos livres de entulhos, lixo, ou qualquer material que propicie o estabelecimento e desenvolvimento de pragas.

#### 4.4. Equipamentos e utensílios:

4.4.1. Todo equipamento e utensílio utilizado nos locais de processamento, que entre em contato direto ou indireto com o alimento, deve ser confeccionado em material atóxico, que não lhe transmita odores e sabores, resistente à corrosão e capaz de suportar repetidas operações de limpeza e desinfecção. As superfícies devem ser lisas, sem frestas e outras imperfeições que possam servir de fonte de contaminação e comprometer a higiene. O uso de madeira só será

permitido para paletes e estrados ou para o armazenamento de sal comum, desde que não constitua fonte de contaminação e esteja em bom estado de limpeza e de conservação.

4.4.2. Todos os equipamentos e utensílios devem ser desenhados, construídos e instalados de modo a permitir uma fácil e completa limpeza, desinfecção e lubrificação; além disso, devem

ser utilizados exclusivamente para os fins a que foram projetados.

4.4.3. Os equipamentos e utensílios devem ser mantidos em bom estado de conservação e funcionamento.

4.5. Limpeza, desinfecção e lubrificação:

4.5.1. Todos os produtos de limpeza e desinfecção e lubrificação devem ser registrados pelo órgão competente, identificados e guardados em local específico, fora das áreas de processamento dos alimentos. Os lubrificantes que entram em contato direto ou indireto com os produtos destinados à alimentação animal devem ser grau alimentício.

4.5.2. Com a finalidade de impedir a contaminação dos produtos destinados à alimentação animal, toda área de processamento, equipamentos e utensílios devem ser limpos com a frequência necessária e desinfetados sempre que as circunstâncias assim o exigirem.

4.5.3. Devem ser tomadas medidas para impedir a contaminação dos alimentos quando as áreas, os equipamentos e os utensílios forem lubrificados, limpos e desinfetados com água, detergentes, desinfetantes, lubrificantes ou soluções destes. Os resíduos desses agentes, que permaneçam em superfície suscetível de entrar em contato com alimento, devem ser eliminados, mediante um enxágüe cuidadoso com água potável antes que os equipamentos ou utensílios voltem a ser utilizados.

4.5.4. O estabelecimento deve assegurar sua limpeza e desinfecção por meio de programa específico. Os funcionários devem ser capacitados para execução dos procedimentos de limpeza e terem pleno conhecimento dos perigos e riscos da contaminação.

4.5.5. O lixo deve ser manipulado e removido de maneira que se evite a contaminação dos produtos destinados à alimentação animal e da água.

4.5.6. A entrada de animais nas áreas internas e externas dentro do perímetro do estabelecimento deve ser impedida.

4.5.7. O programa de controle das pragas deve ser eficaz e aplicado de forma contínua. Os estabelecimentos e as áreas circundantes devem sofrer inspeção periódica com vistas a manter as pragas sob controle.

4.5.8. Os pesticidas solventes e outras substâncias tóxicas devem estar devidamente registrados no órgão competente e rotulados com informações sobre sua toxicidade e emprego. Estes produtos devem ser armazenados em áreas específicas, e só devem ser distribuídos ou manipulados por pessoal autorizado e devidamente capacitado.

4.5.9. As roupas e os objetos pessoais devem ser guardados em áreas específicas.

## 5. REQUISITOS HIGIÊNICO-SANITÁRIOS DO PESSOAL

- 5.1. A direção do estabelecimento deverá garantir que todos os funcionários recebam treinamento relativo à higiene pessoal e aspectos higiênico-sanitários para processamento dos produtos destinados à alimentação animal mediante um plano de integração de novos funcionários e de treinamento contínuo.
- 5.2. Toda pessoa que trabalhe na área industrial deve usar uniforme adequado, sendo este de uso exclusivo para o serviço.
- 5.3. Nas áreas de manipulação de alimentos, deve ser proibido todo ato que possa originar contaminação dos produtos, como comer, fumar, tossir ou outras práticas anti-higiênicas.
- 5.4. Todos os funcionários que mantêm contato com produtos destinados à alimentação animal devem submeter-se a exames médicos e laboratoriais pertinentes, de modo a avaliar a sua condição de saúde antes do início de sua atividade e repetidos, no mínimo, anualmente enquanto permanecerem na atividade. Havendo constatação ou suspeita de que o funcionário apresente alguma doença ou lesão, que possa resultar em contaminação do produto, ele deverá ser afastado da área de processamento de alimentos.
- 5.5. O emprego de equipamentos de proteção individual na manipulação de alimentos, como: luvas, máscaras, tampões, aventais e outros, devem obedecer às perfeitas condições de higiene e limpeza destes. No caso de luvas, o seu uso não exime o manipulador da obrigação de lavar as mãos cuidadosamente.
- 5.6. Os visitantes devem cumprir todas as disposições referentes ao uso de uniformes e higiene pessoal estabelecidas para os funcionários.

## 6. REQUISITOS HIGIÊNICO-SANITÁRIOS DA PRODUÇÃO

### 6.1. Requisitos aplicáveis aos ingredientes e matérias-primas:

- 6.1.1. Todos os ingredientes empregados na produção de alimentos para animais devem estar registrados no órgão competente do MAPA, salvo aqueles dispensados de registro em legislação específica.
- 6.1.2. O estabelecimento não deve aceitar nenhuma matériaprima ou ingrediente que contenha parasitas, microrganismos, substâncias tóxicas ou estranhas, que não possam ser reduzidas a níveis aceitáveis na industrialização. O produto final deve atender os padrões de identidade e qualidade específicos.
- 6.1.3. O estabelecimento deve garantir a origem, qualidade e inocuidade da matéria-prima, ingrediente e embalagem.

### 6.2. Prevenção da contaminação cruzada:

- 6.2.1. Devem ser tomadas medidas eficazes para evitar a contaminação por contato direto e

indireto em todas as etapas do processo e fluxo de produção, considerando instalações, equipamentos, pessoal, utensílios, uniformes e embalagens.

6.2.2. Deve ser estabelecida uma seqüência fixa para o processo de fabricação dos diferentes produtos considerando o emprego de ingredientes de origem animal, aditivos, produtos veterinários e a sensibilidade das diferentes espécies e categorias.

6.2.3. Considerando o seqüenciamento da produção conforme subitem 6.2.2, o estabelecimento deverá empregar procedimentos de limpeza dos equipamentos que garantam a inocuidade do produto. O material utilizado nesta operação deverá ser identificado e armazenado em local próprio.

Estes procedimentos deverão ser validados e verificados periodicamente.

6.2.4. Nos casos em que exista risco elevado para a inocuidade dos produtos destinados à alimentação animal, vinculados à contaminação cruzada, e se considere que a utilização dos métodos de limpeza não são eficientes, deve-se utilizar linhas de produção, de transporte, de estocagem e de entrega separadas.

6.2.5. As diferentes matérias-primas e os produtos acabados devem ser identificados e armazenados em separado.

6.3. Uso da água:

6.3.1. É imprescindível um controle da potabilidade da água, quando esta entra em contato na elaboração dos produtos ou para a produção de vapor e gelo.

6.3.2. A água não potável utilizada para produção de vapor, que não entre em contato com os produtos destinados à alimentação animal, a utilizada para apagar incêndios e outros propósitos, deve ser transportada por tubulações completamente separadas e identificadas, sem que haja conexão com as tubulações que conduzem água potável.

6.4. Produção:

6.4.1. A empresa deve dispor de programa de treinamento dos funcionários contemplando o cronograma dos treinamentos, o conteúdo programático com carga horária, qualificação dos instrutores, plano de avaliação de eficácia do treinamento entre outros.

6.4.2. Os funcionários devem estar treinados e capacitados em boas práticas de fabricação para trabalhar, e supervisionados por pessoal qualificado.

6.4.3. Todas as etapas do processo de fabricação devem ser contínuas, sem acúmulos de materiais, matérias-primas ou produtos e realizadas de forma a garantir a inocuidade e integridade do produto final.

6.5. Embalagem:

6.5.1. Todo material deve ser apropriado para o produto a que se destina e para as condições

previstas de armazenamento, devendo também ser seguro e conferir proteção contra a contaminação.

A embalagem deve ser armazenada em condições higiênico-sanitárias, em áreas específicas para este fim.

6.5.2. As embalagens devem ser de primeiro uso e íntegras, salvo as autorizadas pelo MAPA em conformidade com a legislação específica. Na área de envase, devem ficar apenas as embalagens necessárias para uso imediato.

6.6. Controle da qualidade:

6.6.1. Os responsáveis pela qualidade devem ter treinamento e conhecimento suficientes sobre as boas práticas de fabricação, para poder identificar os perigos relacionados à inocuidade e qualidade dos produtos destinados à alimentação animal e estabelecer os processos de controle.

6.7. Documentação e registro:

6.7.1. A empresa deve estabelecer procedimentos para elaboração, emissão, circulação e controle da documentação.

6.7.2. Devem ser mantidos registros de todos os controles realizados em todas as etapas do processamento, desde a chegada da matéria-prima até a expedição do produto acabado.

6.8. Armazenamento, conservação e transporte:

6.8.1. As matérias-primas, ingredientes e os produtos acabados devem ser armazenados e transportados devidamente rotulados com todas as informações obrigatórias e em condições que garantam a integridade das embalagens.

6.8.2. As matérias-primas, ingredientes e os produtos acabados devem ser conservados de forma a garantir a sua inocuidade e integridade, sempre respeitando a temperatura e umidade adequadas para conservação e a data de validade.

6.8.3. Os veículos utilizados no transporte devem estar limpos e serem projetados e construídos de forma a manter a integridade das embalagens e dos produtos destinados à alimentação animal. Os veículos de transporte devem realizar as operações de carga e descarga em locais apropriados, cobertos e fora da área de produção e armazenamento.

## 7. PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRÕES (POP)

7.1. Devem ser implementados POP contemplando no mínimo os seguintes itens:

- a) Qualificação de fornecedores e controle de matérias-primas e de embalagens;
- b) Limpeza/Higienização de instalações, equipamentos e utensílios;
- c) Higiene e saúde do pessoal;

- d) Potabilidade da água e higienização de reservatório;
- e) Prevenção de contaminação cruzada;
- f) Manutenção e calibração de equipamentos e instrumentos;
- g) Controle integrado de pragas;
- h) Controle de resíduos e efluentes;
- i) Programa de rastreabilidade e recolhimento de produtos (Recall);

7.2. Todos os POP devem ser aprovados, datados e assinados pela direção da empresa e pelo responsável pelo controle da qualidade. Os POP devem descrever os materiais e os equipamentos necessários para a realização das operações, a metodologia, a frequência, o monitoramento, a verificação, as ações corretivas e o registro, bem como os responsáveis pelas execuções. As ações corretivas devem contemplar o produto, a restauração das condições sanitárias e as medidas preventivas.

7.3. Os funcionários, os monitores e os verificadores devem estar devidamente treinados para execução dos POP.

7.4. Os POP devem ser apresentados como anexo do manual de procedimentos de Boas Práticas de Fabricação do estabelecimento e acessíveis aos responsáveis pela execução das operações e às autoridades competentes.

7.5. Os POP referentes à qualificação de fornecedores, de matérias-primas e de embalagens devem especificar os critérios utilizados e os procedimentos adotados para a qualificação dos fornecedores e o controle de matérias-primas e de embalagens. Deve-se prever um local para depósito das não aprovadas.

7.6. Os POP referentes às operações de limpeza/higienização de instalações, equipamentos e utensílios devem conter informações sobre a natureza da superfície de operação a ser higienizada, método de higienização, produtos utilizados com a devida concentração, princípio ativo e tempo de ação, temperatura da água, enxágüe e outras informações que se fizerem necessárias. O desmonte dos equipamentos deve ser previsto, quando aplicável, e os equipamentos em manutenção devem estar identificados.

7.7. Os POP referentes à higiene e saúde do pessoal devem especificar, no mínimo, os procedimentos em relação ao uso e higiene dos uniformes, hábitos higiênicos, higiene pessoal, higiene antes e durante as operações, exames laboratoriais, atestados médicos, presença de funcionários com lesões visíveis ou sintomas de infecções e treinamento específico.

7.8. Os POP referentes à potabilidade da água e higienização de reservatório devem especificar o padrão de potabilidade microbiológico e físico-químico e abordar as operações relativas ao controle da potabilidade da água, incluindo todas as etapas: captação, tratamento,

armazenamento, distribuição, pontos de colheita de amostras, colheita de amostras, análises, monitoramento, ações corretivas, verificação e registros. Devem estabelecer sempre a frequência da execução das análises, dos monitoramentos, da verificação e da limpeza dos reservatórios.

7.9. Os POP referentes à prevenção de contaminação cruzada deverão identificar os possíveis locais e formas de ocorrência de contaminação cruzada, aplicando os princípios obrigatórios do POP.

7.10. Os POP referentes à manutenção e calibração de equipamentos e instrumentos devem detalhar as operações de manutenção e calibração de cada equipamento e instrumento envolvido no processo produtivo.

7.11. Os POP referentes ao controle integrado de pragas devem contemplar as medidas preventivas e de controle. No caso da adoção de controle químico, os procedimentos operacionais também devem especificar grupos químicos dos produtos utilizados, nome, princípio ativo, concentração, local e forma de aplicação do produto, frequência de sua utilização, assim como o responsável pela execução da tarefa. As empresas terceirizadas contratadas devem ter o registro próprio no Órgão competente.

7.12. Os POP referentes ao controle de resíduos e efluentes devem discriminar o responsável pelo destino dos resíduos além dos itens obrigatórios de um POP.

7.13. Os POP referentes ao programa de rastreabilidade e recolhimento de produtos (Recall) devem estabelecer como será a rastreabilidade, por meio do histórico de cada lote ou partida produzidos, desde a origem das matérias-primas utilizadas até o destino final do produto acabado. Devem ser estabelecidos os procedimentos do Recall a serem seguidos para o rápido e efetivo recolhimento do produto, a forma de segregação dos produtos recolhidos e seu destino final, além dos responsáveis pela atividade.

7.14. Os POP devem ser revisados pelo menos uma vez ao ano e sempre que houver qualquer modificação nos procedimentos operacionais, visando avaliar a sua eficiência e ajustando-os se for necessário.

7.15. Todas as etapas descritas nos POP devem ser registradas e a verificação documentada, para comprovar sua execução.

Esses registros devem ser datados e assinados pelo responsável pela execução de cada etapa do POP.

## 8. DOCUMENTAÇÃO E REGISTROS

8.1. O estabelecimento deve manter os registros das reclamações, sugestões e elogios dos



funcionários e consumidores.

8.2. Todos os registros devem ser feitos em formulários próprios, sem rasuras, preenchidos à tinta, datados, assinados, arquivados em ordem cronológica e disponíveis para consulta.

8.3. ~~Manutenção dos registros: todos os registros devem ser mantidos pelo período de no mínimo 2 anos e de 3 anos para produtos com medicamentos.~~ Manutenção dos registros: todos os registros devem ser mantidos pelo período mínimo de 2 anos." (NR)([alterada pela IN 14, de 6/7/16](#)).

## 9. MANUAL DE PROCEDIMENTOS DE BPF

9.1. Cada estabelecimento deverá possuir um manual de procedimentos próprio e específico para o estabelecimento, que tenha base científica e que atenda as exigências do presente Regulamento.

9.2. Todas as operações devem ser realizadas de acordo com o manual de procedimentos de BPF, que deve ser claro e preciso o bastante para que todas as operações sejam executadas conforme o descrito e que o objetivo esperado seja atingido.

9.3. O manual de procedimentos pode ser, a critério do estabelecimento, mais abrangente e mais rigoroso que o presente Regulamento.

## 10. DISPOSIÇÕES GERAIS

10.1. Os estabelecimentos fabricantes de produtos com medicamentos devem estar classificados no Grupo 1. (*Redação dada pelo(a) [Instrução Normativa 15/2009/MAPA](#)*)

*[Redação\(ões\) Anterior\(es\)](#)*

10.2. Os estabelecimentos que forem classificados nos grupos 2 ou 3 terão prazos para se adequarem.

10.3. Os estabelecimentos que forem classificados no grupo 4 sofrerão interdição temporária até adequação.

10.4. O MAPA definirá um prazo para que os estabelecimentos apresentem cronograma de adequação das não-conformidades observadas.

10.5. Os prazos propostos no cronograma de adequações apresentado pelos estabelecimentos serão avaliados pelo MAPA e poderão ser aceitos ou redefinidos.

## ANEXO II



REPÚBLICA FEDERATIVA DO BRASIL  
 MINISTÉRIO DA AGRICULTURA, PECUÁRIA E ABASTECIMENTO  
 SECRETARIA DE DEFESA AGROPECUÁRIA  
 DEPARTAMENTO DE FISCALIZAÇÃO DE INSUMOS PECUÁRIOS

ROTEIRO DE INSPEÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS FABRICANTES DE PRODUTOS DESTINADOS À ALIMENTAÇÃO ANIMAL.

### A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

1 - NOME EMPRESARIAL:

2 - Nº. DE REGISTRO NO MAPA

3 - INSCRIÇÃO ESTADUAL

4 - CNPJ:

5 - FONE:

6 - FAX:

7 - ENDEREÇO ELETRÔNICO:

8 - ENDEREÇO (Rua/Av):

9 - Nº:

10 - COMPLEMENTO:

11 - BAIRRO:

12 - MUNICÍPIO:

13 - UF:

14 - CEP:

15 - CLASSIFICAÇÃO DA ATIVIDADE E CATEGORIA:

Fabricante     Fracionador

Rações     Suplementos     Concentrados     Ingredientes     Alimentos

Aditivos     Produtos com Medicamentos

16 - ESPÉCIES A QUE SE DESTINAM OS PRODUTOS

Aves     Suínos     Bovinos     Ovinos     Caprinos     Eqüídeos

Cães e Gatos     Peixes     Camarões     outros (especificar)

17 - RESPONSÁVEL TÉCNICO - CRMV - CRMV/Z - CREA - CRQ - CRF:

18 - MOTIVO DA INSPEÇÃO:

Solicitação de registro

Rotina de trabalho

Programas específicos (especificar):

Atendimento à denúncia

Autorização de fabricação de produtos com medicamentos

Outros (especificar):

**19 - DATA DA INSPEÇÃO:**

**20 - PARTICIPANTES DA EMPRESA E FISCAL(IS) FEDERAL(IS) AGROPECUÁRIO(S)**

<b>ITEM 1 – INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS</b>			
<b>ITENS</b>	<b>REQ</b>	<b>1.1. ÁREA EXTERNA:</b>	<b>SIM NÃO N. A*</b>
1.1.1	N	Ausência de focos de contaminação na área externa e área livre de focos de insalubridade.	( ) ( ) ( )
1.1.2	N	Ausência de objetos em desuso ou não mantidos em local predeterminado ou estranhos ao ambiente.	( ) ( ) ( )
1.1.3	N	Ausência de qualquer animal na área externa.	( ) ( ) ( )
1.1.4	N	Ausência nas imediações de depósito de lixo, de água estagnada, dentre outros.	( ) ( ) ( )
1.1.5	N	Acesso direto às instalações, não comum a outros usos.	
<b>1.2. ÁREA INTERNA:</b>			
1.2.1	N	Ausência de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, não identificados ou não mantidos em local predeterminado.	( ) ( ) ( )
<b>PISO:</b>			
1.2.2	N	De material que permite fácil e apropriada higienização.	( ) ( ) ( )
1.2.3	N	Em bom estado de limpeza e conservação.	( ) ( ) ( )
1.2.4	N	Drenos ou ralos ou grelhas com sistema de fechamento ou sifonados colocados em locais estratégicos de forma a facilitar o escoamento.	( ) ( ) ( )
<b>TETOS:</b>			
1.2.5	N	Em bom estado de limpeza e conservação.	( ) ( ) ( )
<b>PAREDES E DIVISÓRIAS:</b>			
1.2.6	N	Acabamento liso e de fácil higienização.	( ) ( ) ( )
1.2.7	N	Em bom estado de limpeza e conservação.	( ) ( ) ( )
1.2.8	N	Ausência de acúmulo de poeira.	( ) ( ) ( )
<b>PORTAS:</b>			
1.2.9	N	Com superfície lisa, de fácil limpeza, ajustadas aos batentes.-	( ) ( ) ( )
1.2.10	N	Em bom estado de limpeza e conservação.	( ) ( ) ( )
1.2.11	N	Portas externas mantidas fechadas ou com dispositivos que impeçam a entrada de pragas e pessoas não autorizadas.	( ) ( ) ( )
<b>JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:</b>			
1.2.12	N	De material que permite fácil limpeza, ajustadas aos batentes.	( ) ( ) ( )
1.2.13	N	Existência de proteção contra pragas.	( ) ( ) ( )
1.2.14	N	Em bom estado de limpeza e conservação.	( ) ( ) ( )
<b>ITENS NÃO CONFORMIDADES</b>			

**B – AVALIAÇÃO DO ESTABELECIMENTO****ITEM 1. INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS**

<b>ITENS</b>	<b>REQ</b>	<b>1.2. ÁREA INTERNA:</b>	<b>SIM NÃO N.A*</b>
		<b>ILUMINAÇÃO:</b>	
1.2.15	N	Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida.	( ) ( ) ( )
1.2.16	N	Luminárias, com proteção contra o estilhaçamento nas áreas onde há presença de produtos expostos, abertos ou não protegidos destinados à alimentação animal.	( ) ( ) ( )
1.2.17	N	Luminárias adequadas e em bom estado de limpeza e conservação.	( ) ( ) ( )
1.2.18	N	Luz natural não incidente diretamente sobre as matérias-primas ou produtos acabados.	( ) ( ) ( )
1.2.19	N	Instalações elétricas embutidas ou, quando exteriores, em canaletas ou revestidas por tubulações isolantes ou condutores fixados nas paredes e tetos.	( ) ( ) ( )
		<b>VENTILAÇÃO:</b>	
1.2.20	N	Ventilação e circulação de ar, natural ou forçada, capazes de evitar a condensação de vapor, a formação de poeira em suspensão.	
		<b>1.3 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS FUNCIONÁRIOS:</b>	
1.3.1	N	Independentes para cada sexo, identificados e de uso exclusivo para os funcionários.	( ) ( ) ( )
1.3.2	N	Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).	( ) ( ) ( )
1.3.3	N	Instalações sanitárias servidas de água corrente e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.	( ) ( ) ( )
1.3.4	N	Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de manipulação de produtos e ingredientes e de refeições.	( ) ( ) ( )
1.3.5	N	As portas são mantidas fechadas.	( ) ( ) ( )
1.3.6	I	Pisos e paredes em bom estado de limpeza e conservação, impermeáveis, lisos e laváveis.	( ) ( ) ( )
1.3.7	N	Iluminação e ventilação adequadas.	( ) ( ) ( )
1.3.8	N	Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabão líquido, toalhas de papel ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos.	( ) ( ) ( )
1.3.9	N	Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.	( ) ( ) ( )
1.3.10	N	Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.	( ) ( ) ( )
1.3.11	N	Vestiários com área compatível e armários individuais ou outros sistemas para guardar roupas e objetos pessoais.	( ) ( ) ( )
1.3.12	N	Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica).	( ) ( ) ( )
1.3.13	I	Os vestiários apresentam-se organizados e limpos e em adequado estado de conservação.	( ) ( ) ( )
1.3.14	N	Torneiras com fechamento não manual.	( ) ( ) ( )
1.3.15	N	Janelas com proteção contra pragas.	( ) ( ) ( )
		<b>INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA OS VISITANTES E OUTROS:</b>	
1.3.16	N	Totalmente independentes da área de produção.	( ) ( ) ( )
<b>ITENS</b>	<b>NÃO CONFORMIDADES</b>		

**B – AVALIAÇÃO DO ESTABELECIMENTO****ITEM 1. INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS**

<b>ITENS</b>	<b>REQ</b>	<b>1.4. LAVATÓRIOS PARA A ÁREA DE PRODUÇÃO:</b>	<b>SIM NÃO N.A.*</b>
1.4.1	N	Existência de lavatórios próximos à área de manipulação com água corrente, dotados de torneira com fechamento não manual em localização adequada em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.	( ) ( ) ( )
1.4.2	N	Lavatórios dotados de sabonete líquido inodoro ou anti-séptico, toalhas de papel ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel com tampa acionadas sem contato manual.	( ) ( ) ( )
1.4.3	N	Lavatórios em boas condições de limpeza e conservação.	( ) ( ) ( )
<b>1.5. INSTALAÇÕES:</b>			
1.5.1	N	Instalações e equipamentos adequados à quantidade e tipos de produtos.	( ) ( ) ( )
1.5.2	N	Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingrediente e embalagem separadas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.	( ) ( ) ( )
1.5.3	N	Instalações que permitam o controle da circulação e do acesso dos funcionários.	( ) ( ) ( )
1.5.4	I	Existe área isolada para armazenar aditivos melhoradores de desempenho e anticoccidianos ou medicamentos.	( ) ( ) ( )
<b>1.6. EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS:</b>			
1.6.1	I	Equipamentos da linha de produção compatíveis, em número adequado à atividade e utilizados exclusivamente para os fins que foram autorizados.	( ) ( ) ( )
1.6.2	N	Equipamentos em bom estado de limpeza e conservação, e de fácil higienização.	( ) ( ) ( )
1.6.3	N	Equipamentos destinados à conservação dos produtos (refrigeradores, câmaras frigoríficas e outros), possuem medidores de temperatura, localizados em local apropriado.	( ) ( ) ( )
1.6.4	N	Equipamentos destinados ao processamento térmico, com medidores de parâmetros (tais como temperatura, pressão ou umidade), localizados em local apropriado.	( ) ( ) ( )
1.6.5	N	Utensílios de material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em bom estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação realizada.	( ) ( ) ( )
1.6.6	N	Utensílios armazenados em local apropriado, de forma ordenada e protegidos contra contaminação.	( ) ( ) ( )
<b>ITENS</b>	<b>NÃO CONFORMIDADES</b>		

**B – AVALIAÇÃO DO ESTABELECIMENTO****ITEM 2. PROGRAMA DE TREINAMENTO DE FUNCIONÁRIOS**

ITENS	REQ	2.1. PROGRAMA DE TREINAMENTO DE FUNCIONÁRIOS:	SIM	NÃO	N.A.*
2.1.1	N	Existe programa de treinamento de funcionários.	( )	( )	( )
2.1.2	N	Existem registros deste programa.	( )	( )	( )
2.1.3	N	As evidências comprovam que os treinamentos estão sendo eficientes.	( )	( )	( )

**ITEM 3. CONTROLE DO PROCESSO DE PRODUÇÃO, ARMAZENAMENTO E EXPEDIÇÃO**

ITENS	REQ	3.1. CONTROLE DO PROCESSO DE PRODUÇÃO, ARMAZENAMENTO E EXPEDIÇÃO:	SIM	NÃO	N.A.*
3.1.0	N	Todas as etapas de produção estão descritas por meio de fluxograma ou memorial descritivo.	( )	( )	( )
3.1.1	N	Todas as etapas de produção são monitoradas e registradas.	( )	( )	( )
3.1.2	N	Todas as etapas de produção são realizadas dentro de condições higiênicas e em locais adequados.	( )	( )	( )
3.1.3	N	Existe registro dos produtos rejeitados (descarte ou reprocesso).	( )	( )	( )
3.1.4	I	Embalagens e rótulos dos produtos acabados em conformidade com o registrado no MAPA.	( )	( )	( )
3.1.5	N	Produto armazenado em local específico e em condições apropriadas (temperatura, umidade, ausência de luz solar, afastados das paredes, entre outros).	( )	( )	( )
3.1.6	N	Empresa faz análise laboratorial periódica para controle da qualidade dos produtos acabados.	( )	( )	( )
3.1.7	N	As operações de expedição de produtos acabados são realizadas em local protegido e que não permita a ocorrência de contaminação cruzada.	( )	( )	( )
3.1.8	N	Veículo utilizado no transporte limpo, com cobertura para proteção da carga, ausência de vetores e pragas ou qualquer evidência de sua presença.	( )	( )	( )
3.1.9	N	Veículos não transportam outras cargas que comprometam a segurança do produto (como agrotóxicos, produtos químicos, entre outros).	( )	( )	( )

**ITENS NÃO CONFORMIDADES**


<b>C – AVALIAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRÕES</b>			
<b>ITENS</b>	<b>REQ</b>	<b>1. QUALIFICAÇÃO DE FORNECEDORES E CONTROLE DE MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E DE EMBALAGENS</b>	<b>SIM NÃO N.A.*</b>
1.1	I	Existe POP descrito que atende a legislação.	( ) ( ) ( )
1.2	N	Os procedimentos são acessíveis e estão disponíveis para consulta pelos funcionários envolvidos nos respectivos locais de trabalho.	( ) ( ) ( )
1.3	N	A execução dos procedimentos é monitorada dentro da frequência prevista, o monitor é treinado e os registros estão disponíveis.	( ) ( ) ( )
1.4	N	As ações corretivas aplicadas são adequadas e estão registradas.	( ) ( ) ( )
1.5	N	A verificação é feita dentro da frequência prevista, o verificador é treinado e os registros estão disponíveis.	( ) ( ) ( )
1.6	I	As operações de recepção da matéria-prima ou ingredientes são realizadas em local coberto ou em sistema fechado e de forma a não permitir a ocorrência de contaminação cruzada.	( ) ( ) ( )
1.7	N	Matérias-primas, ingredientes e embalagens rejeitados (avariados, com prazo de validade vencido, contaminados entre outros) estão identificados e armazenados em local apropriado, de forma organizada e limpa, e separados dos demais.	( ) ( ) ( )
1.8	I	Os ingredientes são registrados no MAPA .	( ) ( ) ( )
1.9	I	Matérias-primas e ingredientes armazenados em área específica e em condições apropriadas (temperatura, umidade, ausência de luz solar, entre outros).	( ) ( ) ( )
1.10	N	O uso das matérias-primas e ingredientes respeita a ordem de entrada dos mesmos e a validade.	( ) ( ) ( )
1.11	N	As embalagens estão armazenadas em local próprio e adequado.	( ) ( ) ( )
1.12	N	Os registros são feitos em formulários próprios, sem rasuras, íntegros, à tinta, datados e assinados, arquivados e disponíveis para consulta.	( ) ( ) ( )
<b>ITENS</b>	<b>REQ</b>	<b>2. LIMPEZA/HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS</b>	
2.1	I	Existem POPs descritos que atendem a legislação.	( ) ( ) ( )
2.2	N	Os procedimentos são acessíveis e estão disponíveis para consulta pelos funcionários envolvidos nos respectivos locais de trabalho.	( ) ( ) ( )
2.3	N	A execução dos procedimentos é monitorada dentro da frequência prevista, o monitor é treinado e os registros estão disponíveis.	( ) ( ) ( )
2.4	N	As ações corretivas aplicadas são adequadas e estão registradas.	( ) ( ) ( )
2.5	N	A verificação é feita dentro da frequência prevista, o verificador é treinado e os registros estão disponíveis.	( ) ( ) ( )
2.6	I	Produtos de limpeza ou higienização aprovados pelo órgão competente.	( ) ( ) ( )
2.7	N	Disponibilidade dos produtos de limpeza ou higienização indicados nos procedimentos documentados.	( ) ( ) ( )
2.8	I	Produtos de limpeza ou higienização identificados e guardados em local adequado.	( ) ( ) ( )
2.9	N	Disponibilidade dos utensílios indicados nos procedimentos documentados.	( ) ( ) ( )
2.10	N	Os registros são feitos em formulário próprio, sem rasuras, íntegros, à tinta, datados e assinados, arquivados e disponíveis para consulta.	( ) ( ) ( )
<b>ITENS</b>	<b>NÃO CONFORMIDADES</b>		



<b>C – AVALIAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRÕES</b>			
<b>ITENS</b>	<b>REQ</b>	<b>3. HIGIENE E SAÚDE DO PESSOAL</b>	<b>SIM NÃO N.A*</b>
3.1	I	Existem POP descritos que atendem a legislação.	( ) ( ) ( )
3.2	N	Os procedimentos são acessíveis e estão disponíveis para consulta pelos funcionários envolvidos nos respectivos locais de trabalho.	( ) ( ) ( )
3.3	N	A execução dos procedimentos é monitorada dentro da frequência prevista, o monitor é treinado e os registros estão disponíveis.	( ) ( ) ( )
3.4	N	As ações corretivas aplicadas são adequadas e estão registradas.	( ) ( ) ( )
3.5	N	A verificação é feita dentro da frequência prevista, o verificador é treinado e os registros estão disponíveis.	( ) ( ) ( )
3.6	I	Utilização de uniformes de trabalho adequados às atividades.	( ) ( ) ( )
3.7	I	Uniformes limpos e em bom estado de conservação.	( ) ( ) ( )
3.8	I	Asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, entre outros): <u>manipuladores com barbas e bigodes protegidos, bem como cabelos protegidos.</u>	( ) ( ) ( )
3.9	N	Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de produtos principalmente após o uso de sanitários.	( ) ( ) ( )
3.10	N	Os manipuladores fumam em locais predeterminados.	( ) ( ) ( )
3.11	N	Existência de avisos orientativos aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.	( ) ( ) ( )
3.12	N	Existência de atestados médicos na frequência estabelecida.	( ) ( ) ( )
3.13	N	Os equipamentos de proteção individual – EPI estão sendo utilizados corretamente e se encontram em <u>boas condições de higiene e limpeza</u>	( ) ( ) ( )
3.14	N	Os registros são feitos em formulários próprios, sem rasuras, íntegros, à tinta, datados e assinados, <u>arquivados e disponíveis para consulta.</u>	( ) ( ) ( )
<b>4. POTABILIDADE DA ÁGUA E HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO</b>			
4.1	I	Existem POP descritos que atendem a legislação.	( ) ( ) ( )
4.2	N	Os procedimentos são acessíveis e estão disponíveis para consulta pelos funcionários envolvidos nos respectivos locais de trabalho.	( ) ( ) ( )
4.3	N	A execução dos procedimentos é monitorada dentro da frequência prevista, o monitor é treinado e os registros estão disponíveis.	( ) ( ) ( )
4.4	N	As etapas de captação, tratamento, armazenamento e distribuição da água estão de acordo com o descrito no POP.	( ) ( ) ( )
4.5	N	As ações corretivas aplicadas são adequadas e estão registradas.	( ) ( ) ( )
4.6	N	A verificação é feita dentro da frequência prevista, o verificador é treinado e os registros estão <u>disponíveis.</u>	( ) ( ) ( )
4.7	N	Os reservatórios de água têm a capacidade necessária, estão em perfeitas condições de uso, são <u>dotados de tampas com vedação, livres de vazamentos, infiltrações e descascamentos e de fácil acesso.</u>	( ) ( ) ( )
4.8	I	Potabilidade atestada por meio de laudos laboratoriais periódicos, segundo legislação específica quando <u>utilizado em contato com o produto.</u>	( ) ( ) ( )
4.9	I	O gelo é produzido com água de potabilidade atestada quando utilizado em contato com o produto.	( ) ( ) ( )
4.10	I	Os agentes químicos de grau alimentar utilizados na geração de vapor que entra em contato com o <u>produto são aprovados pelo órgão competente.</u>	( ) ( ) ( )
4.11	N	Os registros são feitos em formulários próprios, sem rasuras, íntegros, à caneta, datados e assinados, <u>arquivados e disponíveis para consulta.</u>	( ) ( ) ( )
<b>ITENS</b>	<b>NÃO CONFORMIDADES</b>		

**C – AVALIAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRÕES**

<b>ITENS</b>	<b>REQ</b>	<b>5. PREVENÇÃO DE CONTAMINAÇÃO CRUZADA</b>	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>	<b>N.A.*</b>
5.1	I	Existe POP descrito que atende a legislação.	( )	( )	( )
5.2	N	Os procedimentos são acessíveis e estão disponíveis para consulta pelos funcionários envolvidos nos respectivos locais de trabalho.	( )	( )	( )
5.3	N	A execução dos procedimentos é monitorada dentro da frequência prevista, o monitor é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
5.4	N	As ações corretivas aplicadas são adequadas e estão registradas.	( )	( )	( )
5.5	I	Existe controle de seqüência da elaboração dos produtos visando evitar contaminação.	( )	( )	( )
5.6	I	A manipulação de aditivos e medicamentos é realizada de forma que evite a contaminação cruzada.	( )	( )	( )
5.7	N	A verificação do procedimento é feita dentro da frequência prevista, o verificador é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
5.8	N	Os registros são feitos em formulários próprios, sem rasuras, íntegros, à tinta, datados e assinados, arquivados e disponíveis para consulta.	( )	( )	( )
<b>6. MANUTENÇÃO E CALIBRAÇÃO DE EQUIPAMENTOS E INSTRUMENTOS</b>					
6.1	I	Existe POP descrito que atende a legislação.	( )	( )	( )
6.2	N	Os procedimentos são acessíveis e estão disponíveis para consulta pelos funcionários envolvidos nos respectivos locais de trabalho.	( )	( )	( )
6.3	N	A execução dos procedimentos é monitorada dentro da frequência prevista, o monitor é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
6.4	N	As ações corretivas aplicadas são adequadas e estão registradas.	( )	( )	( )
6.5	N	A verificação dos procedimentos é feita dentro da frequência prevista, o verificador é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
6.6	N	Existe cronograma de manutenção preventiva dos equipamentos e instrumentos.	( )	( )	( )
6.7	N	Os instrumentos são identificados e calibrados conforme descrito, e os registros da calibração estão disponíveis.	( )	( )	( )
6.8	N	Os registros são feitos em formulários próprios, sem rasuras, íntegros, à tinta, datados e assinados, arquivados e disponíveis para consulta.	( )	( )	( )
<b>ITENS</b>	<b>NÃO CONFORMIDADES</b>				

**C – AVALIAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRÕES**

ITENS	REQ	7. CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS	SIM	NÃO	N.A.*
7.0	I	Existe POP descrito que atende a legislação.	( )	( )	( )
7.1	N	Os procedimentos são acessíveis e estão disponíveis para consulta pelos funcionários envolvidos nos respectivos locais de trabalho.	( )	( )	( )
7.2	N	A execução dos procedimentos é monitorada dentro da frequência prevista, o monitor é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
7.3	N	As ações corretivas aplicadas são adequadas e estão registradas.	( )	( )	( )
7.4	N	A verificação é feita dentro da frequência prevista, o verificador é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
7.5	N	Existe croqui identificando onde estão os porta-iscas e armadilhas.	( )	( )	( )
7.6	N	Os porta-iscas e as armadilhas estão identificados.	( )	( )	( )
7.7	N	São adotadas medidas preventivas para evitar a proliferação das pragas.	( )	( )	( )
7.8	I	Os produtos utilizados no combate às pragas são registrados no órgão competente.	( )	( )	( )
7.9	I	Produtos utilizados no combate às pragas identificados e guardados em local adequado.	( )	( )	( )
7.1	N	Os registros são feitos em formulários próprios, sem rasuras, íntegros, à tinta, datados e assinados, arquivados e disponíveis para consulta.	( )	( )	( )
<b>8. CONTROLE DE RESÍDUOS E EFLUENTES:</b>					
8.0	N	O estabelecimento dispõe de sistema de tratamento e eliminação de resíduos e efluentes aprovado pelo órgão ambiental competente.	( )	( )	( )
8.1	I	Existe POP descrito que atende a legislação.	( )	( )	( )
8.2	N	Os procedimentos são acessíveis e estão disponíveis para consulta pelos funcionários envolvidos nos respectivos locais de trabalho.	( )	( )	( )
8.3	N	A execução dos procedimentos é monitorada dentro da frequência prevista, o monitor é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
8.4	N	Existência de área adequada para estocagem dos resíduos sólidos.	( )	( )	( )
8.5	N	As ações corretivas aplicadas são adequadas e estão registradas.	( )	( )	( )
8.6	N	Resíduos sólidos no interior do estabelecimento em recipientes tampados, de fácil limpeza e transporte, devidamente identificados e limpos ou higienizados constantemente.	( )	( )	( )
8.7	N	Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.	( )	( )	( )
8.8	N	A verificação dos procedimentos é feita dentro da frequência prevista, o verificador é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
8.9	N	Os registros são feitos em formulários próprios, sem rasuras, íntegros, à tinta, datados e assinados, arquivados e disponíveis para consulta.	( )	( )	( )
<b>9. RASTREABILIDADE E RECOLHIMENTO DE PRODUTOS</b>					
9.0	I	Existe POP descrito que atende a legislação.	( )	( )	( )
9.1	N	Os procedimentos são acessíveis e estão disponíveis para consulta pelos funcionários envolvidos nos respectivos locais de trabalho.	( )	( )	( )
9.2	N	A execução dos procedimentos é monitorada dentro da frequência prevista, o monitor é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
9.3	N	As ações corretivas aplicadas são adequadas e estão registradas.	( )	( )	( )
9.4	N	A verificação é feita dentro da frequência prevista, o verificador é treinado e os registros estão disponíveis.	( )	( )	( )
9.5	N	Os registros são feitos em formulários próprios, sem rasuras, íntegros, à tinta, datados e assinados, arquivados e disponíveis para consulta.	( )	( )	( )

ITENS	NÃO CONFORMIDADES
<b>D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO</b>	
A pontuação para classificação do estabelecimento será obtida considerando o atendimento dos itens imprescindíveis e dos itens necessários, conforme média ponderada descrita abaixo:	
Pontuação = {(soma dos itens imprescindíveis atendidos sobre o total dos itens imprescindíveis do roteiro x 100) x 2 + (soma dos itens necessários atendidos sobre o total de itens necessários do roteiro x 100)} / 3	
Obs: Desconsiderar os itens que não se aplicam (N.A.) na soma dos itens atendidos.	
<input type="checkbox"/> GRUPO 1 – 81 a 100 pontos <input type="checkbox"/> GRUPO 2 – 61 a 80 pontos <input type="checkbox"/> GRUPO 3 – 41 a 60 pontos <input type="checkbox"/> GRUPO 4 – 0 a 40 pontos	

<b>OBSERVAÇÕES:</b>	
PARTICIPANTES DA REUNIÃO FINAL	
Nome: _____ Cargo: _____ _____	Nome: _____ Cargo: _____ _____
Assinatura  Nome: _____ Cargo: _____ _____	Assinatura  Nome: _____ Cargo: _____ _____
Observação: este relatório foi impresso em duas vias e uma foi entregue ao representante legal da empresa.	

## ANEXO III

### REGULAMENTO DA LEI Nº 6.198, DE 26 DE DEZEMBRO DE 1974.

#### TÍTULO I

#### DAS DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

Art. 1º Este Regulamento estabelece as normas gerais sobre inspeção e fiscalização da produção, do comércio e do uso de produtos destinados à alimentação animal.

Art. 2º A inspeção e a fiscalização de que trata este Regulamento são atribuições do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento.

Art. 3º O Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento poderá celebrar convênios com os Estados e o Distrito Federal para a execução dos serviços relacionados com a inspeção e fiscalização do comércio e uso dos produtos destinados à alimentação animal, com atribuição de receita.

Art. 4º Os produtos destinados à alimentação animal somente poderão ser produzidos, fabricados, fracionados, embalados, importados, exportados, armazenados, comercializados ou utilizados em conformidade com este Regulamento.

Art. 5º Para os efeitos deste Regulamento, são adotadas as seguintes definições:

I - análise de fiscalização: análise laboratorial ou prova biológica para efeitos de avaliação dos produtos de que trata este Regulamento, com a finalidade de verificar o cumprimento dos dispositivos legais aplicáveis;

II - análise pericial: análise laboratorial ou prova biológica realizada a partir da contraprova da amostra de fiscalização, por comissão constituída, para assegurar amplo direito de defesa ao infrator;

III - boas práticas de fabricação: procedimentos higiênicos, sanitários e operacionais aplicados em todo o fluxo de produção, desde a obtenção dos ingredientes e matérias-primas até a distribuição do produto final, com o objetivo de garantir a qualidade, conformidade e segurança dos produtos destinados à alimentação animal;

IV - controle da qualidade: conjunto de procedimentos que envolvem programação, coordenação e execução com o objetivo de verificar e assegurar a conformidade da matéria-prima, do ingrediente, do rótulo e da embalagem, do produto intermediário e do produto acabado com as especificações estabelecidas;

V - embalagem: recipiente ou invólucro destinado a garantir a conservação e a facilitar o transporte e o manuseio dos produtos destinados à alimentação animal;

VI - estabelecimento: instalação ou local onde se produza, fabrique, manipule, fracione, beneficie, acondicione, conserve, armazene, distribua ou comercialize produtos destinados à alimentação animal;

VII - fracionamento: processo que visa à divisão dos produtos abrangidos por este Regulamento em quantidades menores, preservando as características e informações da sua rotulagem original, englobando as operações de pesagem ou medida, embalagem e rotulagem;

VIII - identificação do lote: designação impressa na embalagem do produto que permita identificar o lote;

IX - importador: empresa que importa produto destinado à alimentação animal para comercialização em embalagem original;

X - ingrediente ou matéria-prima: componente ou constituinte de qualquer combinação ou mistura utilizada na alimentação animal, que tenha ou não valor nutricional, podendo ser de origem vegetal, animal, mineral, além de outras substâncias orgânicas ou inorgânicas;

XI - lote: produto obtido em um ciclo de fabricação, sob as mesmas condições e tendo como característica a homogeneidade;

XII - memorial descritivo: documento apresentado pela empresa descrevendo as instalações, equipamentos e aparelhagem técnica indispensáveis e em condições necessárias à finalidade a que se propõe;

XIII - nome do produto: designação do produto que o distingue de outros, ainda que do mesmo proprietário ou de mesma natureza;

XIV - produto destinado à alimentação animal: substância ou mistura de substâncias, elaborada, semi-elaborada ou bruta que se emprega na alimentação de animais;

XV - registro de estabelecimento: ato privativo do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento destinado a conceder o direito de funcionamento do estabelecimento que desenvolva atividades previstas neste Regulamento;

XVI - registro de produto: ato privativo do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento destinado a conceder o direito de fabricação ou importação de produto para a alimentação animal submetido ao regime da Lei nº 6.198, de 26 de dezembro de 1974;

XVII - relatório técnico do produto: documento apresentado pela empresa, que caracteriza o produto e possibilita a decisão sobre o pedido de registro pela autoridade responsável; e

XVIII - rótulo ou etiqueta: toda inscrição, imagem ou toda matéria descritiva ou gráfica que esteja escrita, impressa, estampada gravada, gravada em relevo ou litografada, que identifique o produto.