

Logomarca da empresa	MODELO AGRODEFESA	Revisão 00
	Programa de Autocontrole PAC 12	Página 1 de 8

PAC 12

Controle de Temperaturas

Logomarca da empresa	MODELO AGRODEFESA	Revisão 00
	Programa de Autocontrole PAC 12	Página 2 de 8

1. Objetivo	03
2. Referências	03
3. Campo de Aplicação	03
4. Definições	03
5. Responsabilidades	04
6. Descrição	05
6.1 Temperatura ambiente	05
6.2 Temperatura dos esterilizadores	05
6.3 Temperatura dos produtos	05
6.4 Temperaturas de referência	06
7. Monitoramento	06
8. Não Conformidades e Ações Corretivas	06
9. Ações Preventivas	08
10. Registros	08
11. Anexos	08

Logomarca da empresa	MODELO AGRODEFESA	Revisão 00
	Programa de Autocontrole PAC 12	Página 3 de 8

1. Objetivo

1.1 Garantir a inocuidade e qualidade dos produtos;

2. Referência

2.1 Decreto MAPA (RIISPOA) nº 30.691, de 29 de Março de 1952.

2.2 Lei nº 11.904, de 09 de Fevereiro de 1993.

2.3 Decreto nº 4.019, de 09 de Julho de 1993.

2.4 Portaria SVS/MS nº. 326, de 30 de Junho de 1997.

2.5 Portaria MAPA nº 368, de 04 de Setembro de 1997.

2.6 Portaria MAPA nº46, de 10 de Fevereiro de 1998.

2.7 Circular MAPA nº 369, de 02 de Junho de 2003.

2.8 Circular MAPA nº 175, de 16 de Maio de 2005.

2.9 Resolução RDC nº 275, de 21 de Outubro de 2007.

2.10 Ofício Circular DILEI/CGI/DIPOA nº. 7, de 11 de Setembro de 2009.

2.11 Ofício Circular GAB/DIPOA nº 24, de 11 de Setembro de 2009.

3. Campo de Aplicação

3.1 Este Programa de Autocontrole se aplica a todos os setores dos Frigoríficos, Laticínios, Indústrias de Derivados Cárneos e Entrepostos de Mel, Ovos e Pescados.

4. Definições

4.1 Boas Práticas de Fabricação: Procedimentos higiênicos, sanitários e operacionais que devem ser 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 dos alimentos.

4.2 Contaminação: Presença de substâncias ou agentes estranhos de origem biológica, química ou física que sejam considerados nocivos ou não para saúde dos consumidores.

4.3 Contaminação Cruzada: Contaminação gerada pelo contato indevido de insumo, superfície, ambiente, pessoas ou produtos contaminados.

Logomarca da empresa	MODELO AGRODEFESA	Revisão 00
	Programa de Autocontrole PAC 12	Página 4 de 8

4.4 Armazenamento: Conjunto de atividades e requisitos para se obter uma correta conservação de matéria-prima, insumos e produtos acabados.

4.5 Limite Crítico: Valor estabelecido que não deva ser excedido no controle do ponto crítico.

4.6 Limite de Segurança (ou operacional): Valor mais estreito ou restrito que o limite crítico e que é parâmetro utilizado para reduzir o risco.

4.7 Ponto de Controle (PC): Qualquer ponto, operação, procedimento ou etapa do processo de fabricação ou preparação do produto que permite controle de perigos.

4.8 Ponto de Controle Crítico (PCC): Qualquer ponto, operação, procedimento ou etapa do processo de fabricação ou preparação do produto, onde se aplicam medidas preventivas de controle sobre um ou mais fatores, com o objetivo de prevenir, reduzir a limites aceitáveis ou eliminar os perigos para a saúde, a perda da qualidade e a fraude econômica.

4.9 Monitoramento: Inspeção com determinada frequência, registro de ocorrências, análise da eficiência do programa e implementação de ações preventivas e corretivas.

4.10 Não Conformidade: Não atendimento a um requisito (item) do procedimento.

4.11 Proliferação: Multiplicação, aumento do número de microrganismos.

5. Responsabilidades

5.1. Cabe à administração da empresa garantir o pleno funcionamento deste Programa de Autocontrole, criando condições para que seus colaboradores possam manter o mesmo em funcionamento.

5.2. Cabe ao Responsável Técnico elaborar, treinar, implementar, monitorar e revisar este Programa de Autocontrole.

5.3. Cabe ao SIE – Serviço de Inspeção Estadual fiscalizar a aplicação deste programa.

Logomarca da empresa	MODELO AGRODEFESA	Revisão 00
	Programa de Autocontrole PAC 12	Página 5 de 8

6. Descrição

Em Laticínios:

6.1. Temperatura de Recebimento de Leite Cru Refrigerado

- Máximo 7°C

NOTA: Admite-se o transporte em latões e em temperatura ambiente desde que: a indústria concorde, a matéria prima atinja os padrões de qualidade fixadas pela IN MAPA nº62/2011, a entrega do leite seja no máximo 2 horas após a conclusão da ordenha.

6.2. Temperatura dos Silos

- Entre 4°C a 6°C

6.3. Temperatura /Tempo de Pasteurização do leite

- Rápida: 72°C a 75°C durante 15 a 20 segundos
- Lenta: 62-65°C durante 30 minutos

Em Frigorífico de Aves:

6.4. Temperatura/Tempo da água do tanque de Escaldagem

- Entre 50 a 60°C durante 1 a 3 minutos

6.5. Temperatura da água no Pré-resfriamento de carcaças

- Pré-chiller : máximo 16°C,
- Chiller: máximo 4°C.

Em Frigorífico de Suínos:

6.6. Temperatura/Tempo água do tanque de Escaldagem

- Entre 62 a 72°C durante 2 a 5 minutos

6.7. Temperatura ambiente

- Setor embalagem primária/expedição: Máximo 15°C

6.8. Temperatura da água dos esterilizadores

- Mínimo 85°C
- OBS: Para Frigorífico de Suínos o mínimo é 82,2°C

6.9. Temperatura das Câmaras Frigoríficas

- Câmara de resfriamento: 0 a 4°C
- Túnel de Congelamento: mínimo -18°C
- Câmara de Secagem e Estocagem: 2° a 7°C (Laticínios)

6.10. Temperatura de expedição de Produtos

- Máximo 7°C
- Todos os produtos devem ser transportados em caminhões com equipamento de frio.

Logomarca da empresa	MODELO AGRODEFESA	Revisão 00
	Programa de Autocontrole PAC 12	Página 6 de 8

NOTA 01: As indústrias devem ficar atentas à temperatura de chegada desses produtos no consumidor, devendo ser até 10°C.

NOTA 02: Os instrumentos e dispositivos de controles de temperaturas devem ser sistematicamente aferidos e calibrados.

7. Monitoramento

7.1. O monitoramento é uma ação a ser realizada pela empresa, conforme especificado abaixo:

O quê	Como	Quando	Quem
Temperatura de Recebimento de Leite Cru Refrigerado	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.
Temperatura dos Silos	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.
Temperatura /Tempo de Pasteurização do leite	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.
Temperatura/Tempo da água do tanque de Escaldagem	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.
Temperatura da água no Pré-resfriamento de carcaças	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.
Temperatura/Tempo água do tanque de Escaldagem	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.
Temperatura ambiente	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.
Temperatura dos esterilizadores	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.
Temperatura das câmaras frigoríficas	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.
Temperatura de expedição dos produtos	Inspeção visual	Diariamente.	A ser definido pela empresa.

Logomarca da empresa	MODELO AGRODEFESA	Revisão 00
	Programa de Autocontrole PAC 12	Página 7 de 8

8. Não Conformidades e Ações Corretivas

Não Conformidade	Ação Corretiva	Quando	Quem
T°C Recebimento de Leite Cru Refrigerado acima de 7°C	<p>Liberação da recepção devendo ser rapidamente resfriado e fabricado no mesmo dia.</p> <p>É enviada uma carta de aviso ao produtor comunicando da não conformidade.</p> <p>Caso ainda persista, uma carta de exclusão onde este é desligado do quadro de fornecedores de leite.</p>	Quando da necessidade.	A ser definido pela empresa.
T°C do leite nos silos acima de 6°C	Retorno do leite pelo resfriador, sendo liberado somente quando obtiver T°C máxima de 6°C	Quando da necessidade.	A ser definido pela empresa.
Desvios do binômio tempo/ T°C na pasteurização do leite	<p>Abrir a válvula de segurança (T°C <72) retornando automaticamente o leite ao tanque de equilíbrio.</p> <p>Nesta etapa de retorno automático, existe também um alarme sonoro para que todos se alertem da NC.</p> <p>Realizar análises de fosfatase e peroxidase devendo apresentar negativa e positiva, respectivamente.</p>	Quando da necessidade.	A ser definido pela empresa.
T°C abaixo de 50 ou acima de 60°C da água do tanque de escaldagem da carcaça de aves	Ajustar imediatamente a válvula termostática automática, em torno de 50 a 60°C	Quando da necessidade.	A ser definido pela empresa.
T°C da água do pré-chiller acima de +16°C e /ou T°C da água dos chillers acima de +4°C no Pré-resfriamento de carcaça de aves	<p>Corrigir imediatamente a temperatura da água do pré-chiller e/ou chiller.</p> <p>Adicionar gelo nos tanques</p>	Quando da necessidade.	A ser definido pela empresa.
T°C ambiente > 15°C	Diminuir a T°C do climatizador.	Quando da necessidade.	A ser definido pela empresa.
T°C do esterilizador abaixo de 85°C.	<p>Paralisar as atividades.</p> <p>Ajustar imediatamente a temperatura do esterilizador.</p>	Quando da necessidade.	A ser definido pela empresa.

Logomarca da empresa	MODELO AGRODEFESA	Revisão 00
	Programa de Autocontrole PAC 12	Página 8 de 8

Não Conformidade	Ação Corretiva	Quando	Quem
Desvio de T°C das câmaras	Corrigir imediatamente temperatura da câmara. Evitar portas abertas.	Quando da necessidade.	A ser definido pela empresa.
T°C dos produtos prontos para o embarque (acima de 10% da carga) acima de 7°C.	Voltar os produtos para as câmaras até atingir a temperatura de 7°C.	Quando da necessidade.	A ser definido pela empresa.

9. Ações Preventivas

9.1 É fundamental que, após um histórico de ocorrências, inicie um processo de ações preventivas com o intuito de prevenir reincidências e dentre elas seja revisto o cronograma de treinamento dos colaboradores e cronograma de manutenção preventiva do estabelecimento.

10.Registros

10.1 PAC 12 – PL 01 – Monitoramento

10.2 PAC 12 – PL 02 – Monitoramento

10.3 PAC 12 – PL 03 - Monitoramento

11.Anexos