

	PREVENÇÃO DE CONTAMINAÇÃO CRUZADA	Numero MEB 036 Revisão 006
Aplicação:	Mineração e Pesquisa Brasileira	Página 01/04

1 Objetivo

Este procedimento fornece as diretrizes para a prevenção da contaminação cruzada.

2 Definições

2.1 Contaminação

Presença de substâncias ou agentes estranhos de origem biológica, química ou física que sejam considerados nocivos para saúde dos animais.

2.2 Contaminação cruzada

Contaminação de produto 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 Responsabilidades

3.1 Coordenador de Unidade

Responsável por acompanhar e assegurar o cumprimento dos procedimentos.

3.2 Especialista em Sistema Integrado de Gestão (SIG)

Responsável pela verificação do cumprimento dos procedimentos.

3.3 Operador industrial e/ou Operador de Carregadeira

Responsável pela execução das atividades de acordo com os procedimentos, prevenindo a contaminação cruzada.

006	14/07/25	Revisado item 3.2; 4.2.1 - letra "b" e "g" e 7.
005	29/08/23	Revisado o campo aprovação.
Revisão	Data	Natureza da revisão

14/07/25	Rosimeri Venâncio Redivo Superintendente Industrial	Sabrina Tavares Coordenadora de Laboratório
Data da aprovação	Aprovação	

	PREVENÇÃO DE CONTAMINAÇÃO CRUZADA	Numero MEB 036 Revisão 006
Aplicação:	Mineração e Pesquisa Brasileira	Página 02/04

4 Execução

4.1 Condições gerais

4.1.1 O programa de Boas Práticas de Fabricação (BPF) e programa de pré-requisitos do GMP +, permite evitar perigos de contaminação cruzada.

4.1.2 A sequencia de produção é um método importante para evitar possíveis contaminações durante o processo produtivo, ou seja, o produto tem fluxo continuo sem retorno, conforme demonstrado nos fluxogramas.

4.1.3 De acordo com as medidas preventivas da Matriz de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – FO MEB 024, estão especificados nos fluxogramas os procedimentos e instruções de trabalhos a serem seguidos a fim de evitar a contaminação por contato direto ou indireto em todas as etapas do processo, levando em consideração as instalações, equipamentos, fluxo de processo, pessoal, uniformes, embalagens....

4.1.4 A empresa fornece treinamento aos colaboradores, como um dos meios para atender as competências necessárias, desenvolvendo a conscientização da importância de suas atividades, para garantir as boas praticas de fabricação.

4.1.5 Os banheiros não possuem contato direto com a produção e as instalações que ligam os vestiários a área de produção, são cobertos de forma a prevenir contaminação.

4.2 Condições específicas

4.2.1 A contaminação cruzada pode ocorrer pelos manipuladores, instalações, equipamentos, ensaque, entre outros e o controle de prevenção estão definidos nos procedimentos:

a) MEB 010 – Higiene e saúde dos manipuladores

- Acompanhamento das praticas e costumes dos colaboradores com relação a higiene pessoal e seus hábitos.
- Conscientização através de treinamentos para todos os envolvidos sobre as boas praticas de fabricação e análise de perigos e pontos críticos de controle.
- Monitoramento das condições de saúde dos colaboradores, na admissão e anualmente, conforme determinado no PCMSO.
- Monitoramento diário das condições de saúde e uniforme dos colaboradores.
- Orientações para o uso e lavagem dos uniformes.
- Orientações para visitantes quanto as boas praticas de fabricação.

b) MEB 007 – Higienização dos equipamentos e instalações

- Diretrizes para a higienização e inspeção dos equipamentos e instalações.
- Orientações para a preparação de solução clorada para fins de desinfecção coletores de resíduos dos banheiros e banheiros.
- Inspeção de boas praticas de sanitários e vestiários.

	PREVENÇÃO DE CONTAMINAÇÃO CRUZADA	Numero MEB 036 Revisão 006
Aplicação:	Mineração e Pesquisa Brasileira	Página 03/04

c) MEB 006 – Controle de matéria-prima e MEB 008 – Inspeção de recebimento de insumos e MEB 025 – Avaliação de fornecedores

- Orientações e especificações para o recebimento das matérias-primas a granel e em big bag.
- Definição da identificação da situação de cada lote e armazenamento.
- Orientações para a realização do FIFO e amostragem.
- Estabelecimento de critérios para seleção, avaliação e aprovação de fornecedores de acordo com cada tipo de fornecimento (insumos, transporte, calibração e serviços).

d) MEB 504 – Ativação

- Diretrizes para a inspeção da matéria-prima armazenada e verificação de possíveis vazamentos no transporte das matérias-primas.
- Orientações para a validação do detector de metais, para a prevenção de contaminação física por metais.
- Diretrizes para a amostragem do lote interno para insumo (112.774), bem como a identificação da situação de cada lote.

e) MEB 009 – Controle da potabilidade da água e MEB 012 – Limpeza e manutenção de caixas d'água

- Diretrizes para um controle efetivo do Programa de Potabilidade da água, incluindo a higienização dos reservatórios.

f) MEB 003 – Ensacamento dos produtos e MEB 512 – Controle Operacional da Linha Especial

- Orientações para a limpeza da peneira e do silo da ensacadeira.
- Diretrizes para o efetivo controle do PCC, através de inspeções regulares da peneira, prevenindo contaminação física.
- Definição da identificação das embalagens e acondicionamento em paletes.
- Orientações para a amostragem do produto e identificação da situação dos lotes.

g) MEB 004 – Armazenamento, identificação, preservação e strechamento dos produtos

- Orientações para o strechamento dos paletes para armazenamento.
- Diretrizes para o armazenamento dos pallet's, que devem ser acondicionados:
Pallet: Empilhar no máximo 3 pallet's.
Big bag: Big bag de 1000 kg empilhar no máximo 2 e big bag's de 500 kg no máximo 4.
- Diretrizes para o armazenamento em local fechado e afastado da parede para não absorver umidade.
- Estabelecimento de diretrizes para a identificação da situação dos lotes como "Em inspeção" ou "liberado" ou "Não Conforme".

h) MEB 511 – Carregamento dos produtos e MEB 017 – Programa de limpeza de transportes

- Orientações para a realização do FIFO e da inspeção do transporte, no momento do carregamento.

	PREVENÇÃO DE CONTAMINAÇÃO CRUZADA	Numero MEB 036 Revisão 006
Aplicação:	Mineração e Pesquisa Brasileira	Página 04/04

i) MEB 509 – Gerenciamento das atividades de manutenção

- Diretrizes para as boas práticas de manutenção, com o objetivo de evitar qualquer risco para a segurança dos produtos.
- Definição dos equipamentos que devem ser lubrificados com graxa grau alimentício.
- Orientações para a manutenção preventiva com frequência estabelecida no programa de manutenção, prevenindo o desgaste e danos estruturais dos equipamentos que possam contaminar os produtos.

j) MEB 015 – Controle integrado de vetores e pragas

- Orientações para assegurar um controle efetivo de praga, prevenindo a contaminação das matérias-primas e produtos acabados, bem como, evitar a proliferação de pragas nas instalações da empresa.

k) MEB 014 – Manejo de resíduos

- Diretrizes básicas para o gerenciamento dos resíduos sólidos, forma de disposição, controle e monitoramento.

5 Monitoramento

Os monitoramentos são realizados pelos responsáveis que realizam as atividades de acordo com o estabelecidos nos procedimentos.

6 Ações corretivas

Quando for detectado não conformidades na execução das atividades, comunicar ao responsável para abrir relatório de não conformidade e/ou ação corretiva conforme procedimentos específicos, para ação de correção de forma a evitar a recorrência da não conformidade.

7 Verificação

A verificação é realizada pelo Coordenador de Unidade e/ou Especialista SIG, conforme estabelecido em cada procedimento.

8 Controle de registro

O controle de registro é realizado conforme especificado no item controle de registro, de cada procedimento.