



**INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO
PERNAMBUCANO *CAMPUS* SALGUEIRO
COORDENAÇÃO DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS
CURSO TECNOLOGIA DE ALIMENTOS**

Gisele Gomes Gonçalves

**IMPLANTAÇÃO DE PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS DE
HIGIENE EM ESTABELECIMENTO COMERCIAL DE ALIMENTOS DA CIDADE DE
CABROBÓ-PE**

SALGUEIRO-PE

2021

GISELE GOMES GONÇALVES

**Implantação de Procedimentos Operacionais Padronizados de higiene no
Mercadinho em Cabrobó-PE**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado a Coordenação do curso de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, *campus* Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnóloga em Alimentos.

Orientadora: Prof^a. Dr^a. Luciana Façanha Marques

SALGUEIRO-PE

2021

FICHA CATALOGRÁFICA (OBRIGATÓRIO)

Página reservada para ficha catalográfica que deve ser confeccionada após apresentação e alterações sugeridas pela banca examinadora.

Para solicitar a ficha catalográfica de seu trabalho entre em contato com a Biblioteca do Campus Salgueiro, antes de realizar o depósito da versão final do seu trabalho.

Imprimir no verso da folha anterior.

GISELE GOMES GONÇALVES

Implantação de Procedimentos Operacionais Padronizados de higiene no Mercadinho em Cabrobó-PE

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado a Coordenação do curso de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, campus Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnóloga em Alimentos.

Aprovado em: 21/12/2021

Nota: 9,2

BANCA EXAMINADORA

Luciana Façanha Marques

Prof.^a Dr.^a. Luciana Façanha Marques - Orientadora
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Camilla Salviano Bezerra Aragão

Prof.^a Dr.^a. Camilla Salviano Bezerra Aragão
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Juliana Nascimento da Costa

Prof.^a Dr.^a Juliana Nascimento da Costa
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

CABROBÓ-PE

2021

Dedicatória.

A minha mãe que hoje não está entre nós, mas que foi meu primeiro incentivo, força e motivação para ser quem sou hoje. Aos meus irmãos que me apoiam em tudo e que os amo incondicionalmente.

|

AGRADECIMENTOS

A Deus, primeiramente, por ter me dado o a dádiva de viver, e sempre mostrar que não estou só e me proteger em todos os meus passos.

A minha mãe, que nunca me deixou desistir dos meus sonhos e foi minha fortaleza em todos os momentos da minha vida.

Aos meus irmãos, pela força, união e incentivo.

Aos meus amigos, que sempre me motivaram.

A todos os professores do departamento de alimentos, em especial a minha Orientadora Luciana Façanha por toda força, incentivo e total dedicação.

Aos membros da banca, professoras Camilla e Juliana, por terem aceitado participar e contribuir para a melhoria do trabalho.

“Eu cantarei louvores à tua força; de manhã louvarei a tua fidelidade, pois tu és o meu alto refúgio, abrigo seguro nos tempos difíceis. Ó minha força, canto louvores a ti; tu és, ó Deus, o meu alto refúgio, o Deus que me ama”.

Salmos 59:16-17

RESUMO

O objetivo deste trabalho foi a implantação os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP'S) de higienização em mercadinho comercial localizado na cidade de Cabrobó-PE. Através do presente trabalho foi realizado um levantamento das condições higiênico-sanitárias do estabelecimento comercial através da lista de verificação da RDC 275/2002 dividida em cinco blocos, totalizando 156 itens. Como respostas foram assumidas as seguintes opções: os itens com as determinações atendidas foram classificados em “conforme” e os itens não atendidas como “não conforme” e “não se aplica”. Os dados obtidos foram tabulados e elaborados os gráficos pelo programa da Microsoft Excel. Além disso, foi realizado um treinamento com os manipuladores de alimentos o qual foi dividido em três módulos: Saúde do manipulador de alimentos, higiene dos utensílios e armazenamento dos alimentos. Foram elaboradas planilhas de higiene do manipulador de alimentos, higienização de piso, parede, teto e utensílios, temperatura de alimentos refrigerados e congelados e controle do estoque. Foi elaborado o POP de higienização das mãos, do piso, higienização dos utensílios e higienização do freezer. Os resultados apontaram que o bloco 1 (edificações e instalações) obteve 62,82% de inconformidade com a legislação, apresentando suas instalações sanitárias para os manipuladores, dentro da área de produção, atendendo ambos os sexos masculino e feminino, o que não é permitido pela legislação. Equipamentos, móveis e utensílios obtiveram 52,38% de inconformidades, apresentando ausência de planilhas de registro de temperatura e de calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução por uma empresa terceirizada. Manipuladores tiveram 78,57% de inconformidades não possuindo um programa de capacitação dos manipuladores nem de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos. O bloco de documentação obteve um percentual de 100% de inconformidades. Concluiu-se que o mercadinho se apresentava inadequado para funcionamento necessitando ajustar-se às resoluções vigentes.

Palavras-chave: controle de qualidade, ANVISA e check list.

ABSTRACT

The objective of this work was to implement the SOP'S Standardized Operational Procedures for sanitation at Mercadinho Barbosa in Cabrobó-PE. The present work was carried out in a small market in the city of Cabrobó PE. To survey the hygienic and sanitary conditions of the market, the RDC 275/2002 checklist was used, divided into 5 blocks, totaling 156 items. As answers, the following options were assumed: the items with the determinations met were classified as "conforming" and the items not met as "non-conforming" and "not applicable". The data obtained were tabulated and graphed using the Microsoft Excel program. The training was divided into three modules: Food handler health, utensils hygiene and food storage. Hygiene worksheets for food handlers, cleaning of the floor, wall, ceiling and utensils, temperature of refrigerated and frozen foods and inventory control were prepared. The SOP for hand and floor cleaning, utensils cleaning and freezer cleaning was elaborated. Block 1 (buildings and installations) obtained 62.82% non-compliance, with its sanitary facilities for handlers in an inappropriate location, within the production area. Sanitary facilities for handlers are located in an inappropriate location, within the production area and a single bathroom in the production area, which serves both males and females. Equipment, furniture and utensils obtained 52.38% of non-conformities with the absence of temperature and calibration record sheets for measuring instruments and equipment or proof of execution by a third-party company. Handlers had 78.57% of non-conformities, not having a training program for handlers or supervision of personal hygiene and food handling. The documentation block obtained a percentage of 100% non-conformities. It was concluded that the market is inappropriate for operation, needing to adjust to current resolutions.

Keywords: quality control, ANVISA and checklist.

LISTA DE FIGURAS

Figura		Pág.
01	Percentual de conformidades, não conformidades e não se adequa de acordo com a aplicação de Lista de Verificação da RDC 275/2002 em um mercadinho no Município de Cabrobó -PE.....	23
02	Conformidades e não conformidades antes da implantação dos POP's de higienização em um mercadinho no Município de Cabrobó -PE.....	34

LISTA DE TABELAS

Tabela		Pág.
01	Aspectos; itens avaliados, com base na RDC 275 de Outubro de 2002 da ANVISA.....	20
02	Classificação do estabelecimento conforme a RDC 275 da ANVISA.....	21
03	Conformidades e não conformidades por itens, antes da implantação dos POP's de higienização em um mercadinho no Município de Cabrobó -PE.....	31

SUMÁRIO

1	INTRODUÇÃO.....	12
1.1.1	Objetivo Geral.....	13
1.1.2	Objetivos Específicos.....	13
2	REFERENCIAL TEORICO	14
2.1	Supermercado.....	14
2.2	Segurança Alimentar.....	14
2.3	Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA.....	15
2.4	Boas Práticas de Fabricação como ferramenta para garantir a segurança alimentar.....	16
2.5	Procedimentos Operacionais Padronizados (POP´S)	17
3	MATERIAL E MÉTODOS.....	19
3.1	Local da pesquisa.....	19
3.2	Aplicação da Lista de Verificação da RDC 275 da ANVISA.....	19
3.2.1	Processamento e análise dos dados.....	20
3.3	Treinamento com os manipuladores de alimentos.....	20
3.4	Elaboração de planilhas de controle de qualidade.....	20
3.5	Elaboração dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POP´s).....	21
4	RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	21
4.1	Edificações e instalações.....	21
4.2	Equipamentos, móveis e utensílios.....	24
4.3	Manipuladores.....	24
4.4	Documento.....	25
4.5	TREINAMENTO COM MANIPULADORES DE ALIMENTOS.....	26
5	CONCLUSÃO.....	27
6	REFERÊNCIAS.....	28
7	ANEXO.....	32

1. INTRODUÇÃO

Atualmente, o supermercado tem grande importância no cotidiano das pessoas, principalmente nos grandes centros urbanos, pois geram capital, empregos, inovação, além da disponibilidade imediata de produtos a sociedade (RINALDI; MORABITO; TACHIBANA; 2009).

Os supermercados se enquadram nas características de autosserviço alimentar, oferecendo uma ampla variedade de produtos como mercearia, carnes frescas, hortifrutícolas, frios, laticínios, perfumaria e limpeza. Os supermercados passaram a impulsionar a criação de demandas que no senso comum, transformaram-se em “primeira necessidade” (Albuquerque, 2007),

Os alimentos são considerados veículos para agentes infecciosos e tóxicos, podem ser contaminados durante toda a etapa da produção ou por qualquer matéria estranha, como perigos químicos, físicos e biológicos (VASCONCELOS, 2014).

Assim, as Boas Práticas de Fabricação (BPFs) são procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênica sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária (BRASIL, 2004).

No Brasil, as BPF são estabelecidas por meio de Portarias e Resoluções da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). A Portaria SVS/MS nº 326, de 30 de julho de 1997, estabelece os requisitos gerais sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos Produtores/Industrializadores de alimentos. A RDC 275, de 21 de outubro de 2002, é ato normativo complementar à Portaria nº 326, ela introduz o controle contínuo de BPF e os Procedimentos Padrões Operacionais.

As boas práticas devem ser aplicadas desde a recepção da matéria-prima, processamento, até a expedição de produtos, contemplando os mais diversos aspectos da indústria, que vão desde a qualidade da matéria-prima e dos ingredientes, abrangendo a especificação de produtos e a seleção de fornecedores, à qualidade da água. Um programa de BPF é dividido nos seguintes itens: instalações industriais; pessoal; operações; controle de pragas;

controle da matéria-prima; registros e documentação e rastreabilidade (MACHADO, 2015).

Os benefícios promovidos pelas BPFs estão relacionados com a garantia de segurança do alimento, diminuição de custos operacionais, pois evita destruição, recolhimento e, às vezes, reprocessamento, redução de perdas de matérias-primas e produtos, maior credibilidade junto ao cliente, maior competitividade na comercialização (CAMARGO, 2011).

1.1.1- Objetivo geral

Implantar os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP'S) em estabelecimento comercial de alimentos localizado em Cabrobó-PE.

1.1.2- Objetivos específicos

- Aplicar a lista de verificação segundo na RDC 275- ANVISA, outubro de 2002, durante o desenvolvimento do estágio de conclusão de curso;
- Acompanhar a rotina de atividades desenvolvidas no mercadinho;
- Implantar planilhas de higiene do manipulador de alimentos, controle de higienização de piso, parede, teto e utensílios, temperatura de alimentos refrigerados e congelados e controle do estoque;
- Desenvolver os POP's de higienização higiene e saúde dos manipuladores, higienização dos móveis equipamentos e utensílios.
- Realizar treinamento com os manipuladores de alimentos.

2. REFERÊNCIAL TEÓRICO

2.1 Supermercado

Os supermercados têm grande importância no cotidiano das pessoas, principalmente nos grandes centros, pois geram capital, empregos, inovação, além da disponibilidade imediata de produtos a sociedade. Representam o último elo da cadeia entre um produto e seus consumidores finais, vendem predominantemente alimentos perecíveis dispostos em formato para autoatendimento (self service) e dispõe de caixas para pagamento (*checkouts*) na saída, tratando-se, portanto de autosserviço (RINALDI; MORABITO; TACHIBANA; 2009).

Segundo Albuquerque (2007), os supermercados se enquadram nas características de autosserviço alimentar, oferecendo uma ampla variedade de produtos como mercearia, carnes frescas, hortifrutícolas, frios e laticínios, perfumaria e limpeza. Os supermercados passaram a impulsionar a criação de demandas que no senso comum, transformaram-se em “primeira necessidade”. No contexto global, o varejo no Brasil se destaca pelas perspectivas, otimismo e dinamismo do mercado de consumo, que traz grandes oportunidades para o setor.

O varejista faz parte da cadeia de distribuição entre o produto e o consumidor final, desempenhando um papel de intermediário, funcionando como um elo entre o nível do consumo e o nível de produção. Os varejistas compram, recebem e estocam produtos de fabricantes ou atacadistas para oferecer aos consumidores a conveniência de tempo e lugar para a aquisição de produtos, para atender as expectativas do mercado (PARENTE, 2007).

2.2 Segurança dos alimentos

A segurança dos alimentos é uma necessidade para organizações que atuam no segmento alimentício, visto que acarreta em não gerar riscos à saúde do consumidor. Deve ser efetuada em todas as etapas da produção uma rigorosa fiscalização, não só no produto final, mas em todas as etapas da

produção, passando pelo transporte, armazenamento e processamento, até a distribuição final ao consumidor (VALENTE, 2004).

De acordo com Franco (1996), os alimentos podem conter microrganismos conhecidos como patógenos, que podem causar doenças ao consumidor, como diarreia, vômitos, febre, problemas renais e hepáticos.

Benevides (2004) define Segurança Alimentar como a garantia que o consumidor tem, em adquirir um alimento que possua como características nutricionais e sensoriais um resultado desejável.

A higiene pessoal do manipulador pode afetar diretamente a produção dos alimentos, erros podem acontecer e é por isso que toda a atenção é necessária aos manipuladores. Todas as medidas de controle, principalmente a higiene pessoal, devem ser seguidas, e, assim, ter certeza que a produção de alimentos é segura e saudável para o consumo humano (FERREIRA, 2006).

Segundo Tondo e Bartz (2011), a saúde humana pode ser afetada, pela ingestão de perigos físicos, químicos e biológicos que são veiculados através dos alimentos, sendo que em muitos países um progresso considerável tem sido alcançado, demonstrando que é possível diminuir e prevenir doenças transmitidas por alimentos.

Segundo Silva, (2007) Boas Práticas de Fabricação (BPF) são um conjunto de princípios e regras para a correta fabricação e manuseio do produto, que de maneira preventiva visa garantir a segurança e a integridade do consumidor. Abrangem basicamente aspectos de nível sanitário que vão desde normas de construção específicas, com a finalidade de prevenir a entrada de pragas e facilitar a manutenção de higiene das instalações industriais, estocagem e transporte, até os cuidados no cadastramento de fornecedores das matérias primas, no seu recebimento, estocagem e manuseio, na elaboração, transporte e distribuição dos produtos.

2.3 Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA

A definição de Vigilância Sanitária está contida no artigo 6º parágrafo 1º da Lei Federal 8.080 de 19/09/1990, que dispõe sobre as condições para promoção, proteção e recuperação da saúde, a organização e o funcionamento

dos serviços correspondentes e da outra providencias (BRASIL, 1990).

As Boas Práticas de Fabricação, pela legislação, são definidas como uma série de procedimentos, que devem ser adotados por serviços de alimentação, a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária nacional (ANVISA, 2004).

Os estabelecimentos que comercializam alimentos devem obedecer às regras e padrões previstos em leis e decretos dos três níveis da administração pública, municipal, estadual e federal. A adequação, a conservação e a higiene das instalações e dos equipamentos, os técnicos responsáveis pelos estabelecimentos, a origem e a qualidade das matérias primas e o grau de conhecimento e preparo dos manipuladores são imprescindíveis para garantir a segurança dos alimentos (GERMANO, 2011).

Neste contexto, a inspeção ou fiscalização sanitária pode ser compreendida como a ação verificadora do cumprimento de uma norma de caráter sanitário, que se realiza mediante a inspeção do estabelecimento, das atividades desenvolvidas e do ambiente, ou seja, sobre os serviços e produtos, podendo ser de rotina, no atendimento de denúncia, na investigação epidemiológica de uma Doença transmitida por alimento (DTA), ou outro agravo a saúde, e ainda para libertação de documentos pertinentes a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) (RIBEIRO et al, 2010).

2.4 Boas Práticas de Fabricação como ferramenta para garantir a segurança alimentar

Segundo Pilla (2009), a segurança alimentar é um desafio atual à saúde pública, uma vez que visa a oferecer alimentos inócuos aos cidadãos e a manter a integridade da saúde do consumidor. Dentre os principais fatores relacionados à ocorrência de Doenças de Origem Alimentar (DTA's), destacam-se: más condições de higiene na manipulação, no armazenamento e na conservação dos alimentos; falta de adequação e conservação da estrutura física dos estabelecimentos; entre outros (SILVA, 2005).

Boas práticas de fabricação e manipulação são procedimentos de higiene que devem ser obedecidas pelos manipuladores, desde a escolha e compra dos produtos a serem utilizados no preparo do alimento, até a venda

para o consumidor, e tem como objetivo evitar a ocorrência de doenças provocadas pelo consumo de alimentos contaminados (ANVISA, 2005)

A RDC nº 216 de 15/09/2004 da ANVISA foi criada para serviços de alimentação, e garante a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária nacional (ANVISA, 2004).

Em 2002, a ANVISA publicou a RDC nº 275, que dispõe sobre o regulamento técnico de procedimentos Operacionais Padronizados – POP's, que são aplicados aos estabelecimentos produtores e Industrializadores de alimentos e a lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação (NETO, 2006).

São as Boas Práticas de Fabricação ou Manipulação (BPF/M) de Alimentos que, uma vez implantadas e registradas em manual, asseguram os parâmetros básicos de qualidade, assim como os procedimentos de elaboração dos alimentos e de higiene que, quando necessários, devem ser descritos (SENAC, 2001). A elaboração do Manual das BPF deve seguir roteiro atendendo a requisitos estabelecidos pela Portaria 1428/MS (BRASIL, 1993).

2.5 Procedimentos Operacionais Padronizados – POP

O Procedimento Operacional Padronizado (POP) é um procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos (BRASIL, 2002).

Para a ANVISA (2002), os POP's são definidos como procedimentos descritos de forma objetiva que definem as instruções para a realização de uma atividade na rotina da produção de alimentos, seja ela na elaboração, transporte ou armazenamento. Controle da potabilidade da água, manutenção preventiva e calibração de equipamentos, programa de recolhimento de alimentos, seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens, higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, manejo de resíduos e controle integrado de vetores e pragas urbanas são aspectos que requerem criação e manutenção de procedimentos operacionais padronizados.

Segundo Lima (2005), Procedimento Operacional Padrão é o documento que mostra o planejamento do trabalho com a sequência das atividades

descritas detalhadamente, que devem ser executadas para atingir a meta padrão sendo que este deve conter: listagem dos equipamentos; peças e materiais utilizados na tarefa, incluindo-se os instrumentos de medição; padrões da qualidade; descrição dos procedimentos da tarefa por atividades críticas; condições de fabricação, de operação e pontos proibidos de cada tarefa; pontos de controle (itens de controle e características da qualidade) e os métodos de controle; relação de anomalias passíveis de ação; roteiro de inspeção periódicas dos equipamentos de produção.

Os POP's devem conter as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. Devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento (BRASIL, 2004). Na prática os POP's registram certos itens específicos as boas práticas, a fim de manter os padrões de qualidade e identidade dos alimentos (TONDO; BARTZ, 2011).

JUNIOR (2013), afirma que, de acordo com a ABERC (Associação Brasileira das Empresas de Refeições Coletivas), os POP's exigem em sua estrutura: objetivo, campo de aplicação, definição, documentação, responsabilidade, descritivo técnico, monitoramento, registro, ação corretiva e verificação.

3. MATERIAL E MÉTODOS

3.1 LOCAL DA PESQUISA

3.2 APLICAÇÃO DA LISTA DE VERIFICAÇÃO (*CHECK LIST*) DA RDC 275 DA ANVISA

O presente trabalho foi realizado em um mercadinho na cidade de Cabrobó, PE.

Para o levantamento das condições sanitárias do mercadinho foi utilizado a lista de verificação RDC 275 de 21 de outubro de 2002 da ANVISA (anexo 1) dividida em três partes: identificação da empresa, avaliação e classificação da empresa. Cujas listas de verificação dispõem de 5 blocos cada um contendo determinados números de itens, totalizando 164 itens, representados na tabela 1.

Tabela 1. Aspectos; itens avaliados, com base na RDC 275 de outubro de 2002 (ANVISA).

Aspectos	Itens avaliados	Números de itens
Edificação e Instalação	Localização e condições da edificação, piso, tetos, paredes e divisórias, portas, janelas, escadas, instalações sanitárias, lavatórios, iluminação, ventilação, higienização das instalações, controle integrado de vetores e pragas, abastecimento de água, manejo de resíduos, esgotamento sanitário e leiaute.	78
Equipamentos, Móveis e Utensílios	Equipamentos, móveis, utensílios, higienização dos equipamentos e maquinários, dos móveis e utensílios.	21
Manipuladores	Vestuário, hábitos higiênicos, estado de saúde, programa de controle de saúde, equipamento de proteção individual e programa de capacitação dos manipuladores e supervisão.	14

Produção e transporte de alimentos.	Matéria-prima, ingredientes e embalagens, fluxo de produção, rotulagem e armazenamento do produto final, controle de qualidade do produto final, transporte do produto final.	33
Documentação	BPF e POP'S	18
Total		164

Para responder a lista de verificação foram assumidas as seguintes opções: os itens com as determinações atendidas foram classificados em “**conforme**” e os itens com as exigências não atendidas foram classificados como “**não conforme**”. Quando um item correspondeu a uma situação que não fez parte da estrutura ou rotina do estabelecimento, foi classificado como “**não se aplica**”.

Os dados obtidos com aplicação da lista de verificação foram tabulados e processados em planilha eletrônica pelo programa da Microsoft Excel sendo assim elaborados os gráficos desta pesquisa.

3.3 TREINAMENTO COM OS MANIPULADORES DE ALIMENTOS

Durante o acompanhamento das atividades que foram desenvolvidas no mercadinho foi possível observar a necessidade e a importância de uma capacitação dos manipuladores de alimentos. O treinamento foi ofertado visando melhorias na qualidade higiênico sanitária do estabelecimento. O treinamento foi dividido em três módulos com os seguintes temas: Saúde do manipulador de alimentos, higiene dos utensílios e armazenamento dos alimentos (Anexo).

Todos os funcionários do mercadinho participaram da capacitação ficando assim conscientizados que os atributos de higiene tanto ambiental quanto pessoal e que manter a qualidade dos alimentos é crucial para a saúde do consumidor.

3.4 ELABORAÇÃO DE PLANILHAS DE CONTROLE DE QUALIDADE

Visto a necessidade de registrar as operações realizadas no mercadinho foram elaboradas algumas planilhas de controle de qualidade como: planilhas de higiene do manipulador de alimentos, higienização de piso, parede, teto e utensílios, temperatura de alimentos refrigerados e congelados e controle do estoque (Anexo1).

3.5 ELABORAÇÃO DE PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS (POP'S)

Visando o melhoramento dos hábitos de higienização foi elaborado o POP (Procedimentos Operacionais Padronizados), pois a higiene tanto pessoal quanto do ambiente era praticada de forma incorreta pelos manipuladores, e com base nisso foram elaborados os POPs sobre higienização das mãos, higienização do piso, higienização dos utensílios e higienização do freezer. Visto que os POPS constam procedimentos detalhados a serem executados passo a passo pelo manipulador (Anexo).

4. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Através da figura abaixo pode-se observar o resultado das conformidades e não conformidades de acordo com aplicação da Lista de verificação da RDC 275/2002 (anexo).

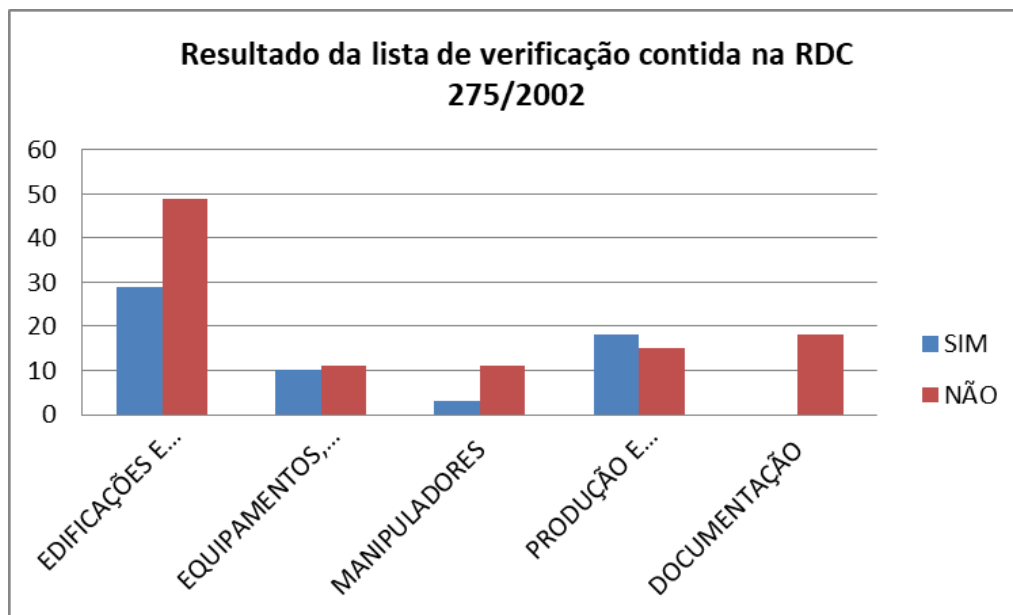


Figura 1: Resultado da aplicação da Lista de verificação da RDC 275/2002 em um mercadinho no Município de Cabrobó-PE.

De acordo com o gráfico pode-se observar que as não conformidades prevalecem.

4.1 Edificações e instalações

Este foi o primeiro bloco avaliado no qual obteve-se 37,17% de conformidades e 62,82% de inconformidade constatadas na Figura 1.

Foi possível perceber que a área interna do mercadinho encontrava-se livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente. O piso elaborado de material que permitia fácil higienização sendo liso, resistente, impermeável. Encontrava-se em adequado estado de conservação, livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros.

O teto possuía acabamento liso, em cor branca, impermeável, de fácil limpeza, em adequado estado de conservação, livre de trincas, rachaduras, umidade e outros.

As paredes do mercadinho possuem acabamento liso, de fácil limpeza, altura adequada para todas as operações e de cor branca. As portas possuem superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.

De acordo com Rey e Silvestre (2009) a presença de fendas nas paredes assim como, estruturas penduradas e espaços entre equipamentos podem servir de acesso e abrigo para pequenos vetores. Em relação às janelas havia uma quebrada, onde não se utilizava tela de proteção contra insetos, visto que esta janela era de acesso com área de manipulação ficando assim suscetível a insetos.

Instalações sanitárias para os manipuladores se encontrava em local inapropriado, dentro da área de produção. Porém, a resolução RDC N° 216/2004 da ANVISA diz que as instalações sanitárias e vestiários devem ser isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.

O estabelecimento apresentava banheiro único situado dentro da área de produção, o qual atendia ambos os sexos masculino e feminino. Além disso, não possuía torneira de acionamento automático, sabonete inodoro e toalhas de papel para secagem das mãos, as portas eram de fechamento manual e não possuía avisos com passo a passo para lavagem das mãos. As instalações sanitárias devem ser independentes para cada sexo, conforme a legislação específica, identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos (ANVISA, 2002)

A iluminação utilizada no mercadinho era luz artificial, onde as luminárias não possuíam proteção contra quebras, e algumas das instalações elétricas não eram embutidas deixando os manipuladores exposto a possível acidente de trabalho.

Embora o estabelecimento não possuísse ventiladores ou climatizadores, o ambiente interno era arejado e ventilado devido as portas

serem grandes e em posição que facilitava a circulação do ar. O desconforto térmico ocasiona o aparecimento de vários fatores negativos como sensação de confinamento, prostração, dor de cabeça, tontura, náuseas, vômito etc., comprometendo diretamente a produtividade e a qualidade do trabalho (ABREU, PINTO E SPINELLI, 2013).

Em relação à higienização das instalações, não havia um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitada e também não possuía registros da higienização. Os produtos de higienização não eram armazenados em local adequado, porém todo material de higienização era regularizado pelo Ministério da Saúde.

O abastecimento de água era feito pelo sistema de abastecimento ligado à rede pública, possuía reservatórios livres de vazamentos e descascamento, era feita a higiene dos reservatórios, porém não possuía registro dessa operação, como também não havia um responsável comprovadamente capacitado para fazer a higienização dos reservatórios.

A resolução RDC Nº 216/2004 da ANVISA diz que o reservatório de água deve ser acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequada, dotado de tampa, em satisfatórias condições de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.

4.2 Equipamentos, móveis e utensílios

Os equipamentos, móveis e utensílios foram o segundo bloco a ser avaliado tendo um percentual de 47,61% de conformidades e 52,38% de inconformidades.

Os equipamentos eram dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.

As superfícies em contato com os alimentos eram lisas, integras, resistentes a corrosão e de fácil higienização.

Os equipamentos de conservação dos alimentos como os freezer e geladeira estavam localizados em local apropriado.

Não havia planilhas de registro de temperatura, assim como, não existia planilhas que comprovassem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução por uma empresa terceirizada.

Na higienização dos equipamentos, maquinários e utensílios foi possível constatar que não havia um responsável pela operação, devidamente capacitado, devido essa falta de um profissional capacitado muitas práticas de higienização eram feitas de forma incorreta, pois as atividades eram realizadas pelo mesmo manipulador.

Utensílios, peças e equipamentos e bancadas (de contato direto com alimentos) devem ser higienizados, de forma geral, com água e detergente neutro, seguidos de enxágue em água corrente e imersão por 15 minutos em solução com hipoclorito de sódio a 200ppm (ABERC, 2009).

4.3 Manipuladores

Em relação ao bloco manipuladores foi possível verificar um percentual de 21,42% de conformidades e 78,57% de inconformidades.

Os manipuladores utilizavam uniformes adequados a atividade, limpos e em bom estado de conservação, no entanto, usavam barba grande, adornos como colar e brinco, não faziam uso de toucas.

Não havia cartazes de orientação aos manipuladores, sobre a correta higiene das mãos e demais hábitos higiênicos, afixados em locais apropriados. Segundo a RDC 216/2004, os manipuladores não podem cantar, assobiar, espirrar, comer, manipular dinheiro, não podem utilizar barba, as unhas e cabelos devem estar sempre curtos, sendo proibida a utilização de adornos como (brinco, anéis, pulseiras, etc.) ou maquiagem (ANVISA, 2004).

O mercadinho não possuía um programa de capacitação dos manipuladores, além da inexistência de uma supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos. Todos os manipuladores de alimentos devem ser capacitados periodicamente em higiene pessoal, em manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos.

O manipulador deve lavar as mãos ao iniciar o trabalho, quando estas se apresentarem sujas, ao mudar de tarefa, após manipular alimentos crus, antes de manipular alimentos prontos para consumo e sempre que utilizar as instalações sanitárias e manipular lixo, com recomendação que a lavagem das mãos ocorra sempre quando necessário (SÃO JOSÉ, 2012).

4.4 Documentação

Em relação ao bloco de documentação obteve um percentual de 100% de inconformidades.

O mercadinho não possuía um manual de boas práticas de fabricação como também não possuía os POP's. POP's de higienização das instalações, equipamentos e utensílios; controle de potabilidade da água; higiene e saúde dos manipuladores; manejo dos resíduos; manutenção preventiva e calibração de equipamentos; controle integrado de vetores e pragas urbanas; seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens e programa de recolhimento de alimentos. A implementação dos POP's deve ser monitorada periodicamente de forma a garantir a finalidade pretendida, sendo adotadas medidas corretivas em casos de desvios destes procedimentos. As ações corretivas devem contemplar o destino do produto, a restauração das condições sanitárias e a reavaliação dos Procedimentos Operacionais Padronizados. Deve-se avaliar, regularmente, a efetividade dos POP's implementados pelo estabelecimento e, de acordo com os resultados, deve-se fazer os ajustes necessários (BRASIL, 2002).

4.7. Treinamento com manipuladores de alimentos

O treinamento contou com a participação de todos os funcionários do mercadinho. Notou-se durante a capacitação boa participação e aceitação dos participantes, verificando que a metodologia adotada foi coerente com o público alvo, sendo atrativa, a qual pode-se proporcionar diversas discussões em relação aos métodos de higienização do mercadinho. Foi possível verificar que os funcionários do mercadinho nunca haviam participado de uma capacitação sobre boas práticas de fabricação, e por falta de conhecimento não realizavam os procedimentos de higienização adequadamente. Santos, Rangel e Azeredo (2010) avaliando as condições higiênico-sanitárias em supermercado no Rio de Janeiro afirmam em seu estudo, que a capacitação dos manipuladores de alimentos, embora não tenha sido o item avaliado com maior percentual de não conformidades (60%), é a parte mais crítica de todo o processo de produção de

alimentos, uma vez que eles estão ligados a todos os itens, devendo por isto, estar capacitados em relação às Boas Práticas. No Brasil, a Resolução RDC nº 216 de 2004, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) contempla que os manipuladores de alimentos devem ser supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças veiculadas por alimentos (BRASIL, 2004).

Nessa perspectiva, programas de treinamento são partes integrantes da criação de uma cultura positiva de segurança dos alimentos, e devem ocorrer periodicamente, a fim de promover mudanças de comportamento das pessoas por meio de atitudes e práticas que favoreçam a produção de um alimento seguro, diminuindo o risco de DVA (SOARES, 2011).

5. CONCLUSÃO

Concluíram-se diante dos resultados obtidos que o mercadinho apresenta várias inconformidades com a legislação em relação às condições higiênicas sanitárias, visto que foram detectadas deficiências em todos os blocos avaliados, com maior destaque para o item documentação. Pode-se concluir que após a implantação dos POP's a empresa melhorou em alguns aspectos como a higiene do manipulador, e passou a registrar as atividades relacionadas a higiene do ambiente. Os resultados negativos observados nesta pesquisa, leva a concluir que as principais falhas são o conhecimento restrito dos manipuladores e principalmente do proprietário do estabelecimento sobre as Boas Práticas de Fabricação dos alimentos.

6. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ABERC (São Paulo). MANUAL ABERC de Práticas de Elaboração e Serviço de Refeições para Coletividades. 9ª ed. Paraiso, 2009.

ABIP. Boas Práticas na panificação e na confeitaria – produção ao ponto de venda. Série Qualidade e Segurança Alimentar, 2010.

ABREU, E.S.; PINTO, A.M.S; SPINELLI, M.G.N. Gestão de Unidades de Alimentação e Nutrição: Um Modo de fazer. São Paulo: Metha, 2013.

ALBUQUERQUE, M.P.C. Análise da evolução do setor supermercadista brasileiro: uma visão estratégica. 2007. 98f. Dissertação (Mestrado em administração) – Faculdade de Economia de Finanças IBMEC. Rio de Janeiro, 2007.

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre regulamento técnico de Boas Práticas para serviços de alimentação. Diário da União, Brasília. Disponível em: <http://elegis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id+=12546>. Acesso em jan. 2015.

BENEVIDES, C. M. J.; LOVATTI, R. C. C. Segurança alimentar em estabelecimentos processados de alimentos. Revista Higiene Alimentar. São Paulo, v. 18, outubro de 2004.

BRASIL, Agência Nacional de Vigilância Sanitária. RDC N° 275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores/Industrializadores de alimentos e a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos Produtores/Industrializadores de alimentos. Brasília, 23 de outubro de 2002.

BRASIL, Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria N° 326, de 30 de julho de 1997. Aprova o Regulamento Técnico; condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de fabricação para estabelecimentos produtores/Industrializadores de alimentos. Brasília, 31 de julho de 1997.

BRASIL, Agência Nacional de Vigilância Sanitária. RDC N° 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de alimentação. Brasília, Diário Oficial da União, 16 set. 2004.

BRASIL. Lei n. 8.080, de 19/9/90. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 1990.

BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria n° 1.428, de 26 de novembro de 1993. Regulamento técnico sobre inspeções sanitárias, boas práticas de produção/prestação de serviços e padrão de identidade e qualidade na área de alimentos. Brasília, Diário Oficial da União, 2 de dez. 1993.

BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução da Diretoria Colegiada n. 275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o regulamento técnico de procedimentos operacionais padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores/ industrializadores de alimentos e a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/ industrializadores de alimentos. Diário Oficial da União, Brasília, 23 out. 2002. Seção 01, p. 126. Republicado em: 06 nov. 2002.

FERREIRA, Sandra Maria dos Santos. Contaminação de alimentos ocasionada por manipuladores. Brasília – DF, 2006. Disponível em www.ufjf.br. Acesso em: mar. 2015.

FRANCO, B. G. M.; LANDGRAF, M. Microbiologia dos Alimentos. São Paulo: Ateneu, 1996.

GERMANO, P. M. L; GERMANO, M. I. S. Higiene e vigilância sanitária de alimentos. São Paulo, Manole, 2011.

JUNIOR, E. Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviços de Alimentação. São Paulo: Livraria Varela, 2013. 642 p.

MORAES, I. A. et al. Condições higiênico-sanitárias na comercialização de alimentos em shoppings da cidade do Rio de Janeiro. Revista Higiene Alimentar, São Paulo, v. 19, n. 134, p.35 – 39, 2005.

NETO F. N. Programa de Agroindustrialização da Agricultura Familiar. Recomendação básica para a Aplicação das Boas Práticas Agropecuárias e de Fabricação na agricultura Familiar. EMBRAPA: Informação Tecnológica Brasília, DF, 2006.

PARENTE, J. Varejo no Brasil: gestão e estratégia. São Paulo: Atlas, 2007. 400p.

REY, A.M; SILVESTRE, A.A. Comer sem riscos 1: manual de higiene alimentar para manipuladores e consumidores. São Paulo: Livraria Varela, 2009.

RIBEIRO, Leomara F. et al. A Importância da capacitação profissional dos manipuladores dos estabelecimentos alimentícios – um estudo no município de Ivalporã/pr. Associação Brasileira de Engenharia de Produção – ABEPRO, XXX Encontro Nacional de Engenharia de Produção, outubro de 2010, São Carlos – SP, Brasil. Disponível em: http://www.abepro.org.br/biblioteca/enegep2010_TN_STO_113_739_17380.pdf. Acessado em: 06 de abril de 2013.

PILLA, C. S. Perfil das denúncias recebidas pelo programa de alimentos da Vigilância Sanitária de Viamão/RS. 2009. 45p. Monografia (Graduação em Medicina Veterinária) Universidade Federal do Rio Grande do Sul, Porto Alegre, RS. Disponível em:

<http://www.lume.ufrgs.br/bitstream/handle/10183/22912/000734571.pdf?sequence=1>. Acesso em: 13 de junho de 2013.

RINALDI, J, G, S., MORAMBITO, R., TACHIBANA, V. M., A importância da rapidez de atendimento em supermercados: um estudo de caso. *Gestão de Produção*, vol. 16, n. 1-14, jan.-mar. 2009.

SÃO JOSÉ, J. F. B. Contaminação Microbiológica em Serviços de Alimentação. *Journal Brazilian Society Food*, São Paulo, V.37, n.1, p.78-92, 2012.

SILVA, E. A. Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Serviços de Alimentação. 6 ed. São Paulo: Varela. 2005.

SILVA JÚNIOR, E. A. Manual de controle higiênico-sanitário em alimentos. São Paulo: Ed. Varela, 2007. 623 p.

TONDO, E. C. BARTZ, S. Microbiologia e sistemas de gestão da segurança de alimentos. Porto Alegre: Sulina, 2011, 263p.

VASCONCELOS, V. H. R. Ensaio sobre a importância do treinamento para manipuladores de alimentos nos serviços de alimentação baseada na RDC N° 216/2004. Monografia. Centro de Excelência em Turismo-CET. Universidade de Brasília-UNB, 2008.42p. Disponível em: <<http://www.facimed.edu.br/site/revista/pdfs/8770b901b3aff4febc857ec524d8cb40.pdf>>. Acesso em: mai. 2015.

ANEXO

Lista de verificação adaptada da RDC nº 275/2002 da ANVISA.

RESOLUÇÃO RDC Nº 275/2002 da ANVISA
LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM
ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE
ALIMENTOS

NÚMERO: 01		ANO: 2021	
A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA			
1-RAZÃO SOCIAL:			
2-NOME DE FANTASIA:			
3-CNPJ / CPF:		4-FONE:	5-FAX:
6-E - mail:			
7-ENDEREÇO (Rua/Av.):		8-Nº:	9-Compl.:
10-BAIRRO:	11-MUNICÍPIO: Cabrobó	12-UF: PE	13-CEP: 56180000
14-RAMO DE ATIVIDADE: Mercado		15-PRODUÇÃO MENSAL:	
16-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:		17-NÚMERO DE TURNOS:	
18-CATEGORIA DE PRODUTOS:			
Descrição da Categoria:			
19-RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:			
20-MOTIVO DA INSPEÇÃO:			
<input type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA OBRIGATORIEDADE DE REGISTRO <input type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE REGISTRO <input type="checkbox"/> PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA <input type="checkbox"/> INSPEÇÃO PROGRAMADA <input type="checkbox"/> REINSPEÇÃO <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO DE REGISTRO <input checked="" type="checkbox"/> OUTROS: ESTÁGIO SUPERVISIONADO			

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS:
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES				
1.1 ÁREA EXTERNA:				
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.				
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.				
1.2 ACESSO:				
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).				
1.3 ÁREA INTERNA:				
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.				
1.4 PISO:				
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).				
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).				
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.				
1.5 TETOS:				
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.				
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).				

1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:				
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.				
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).				
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.				
1.7 PORTAS:				
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.				
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).				
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).				
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:				
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.				
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).				
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).				
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES				
1.9.1 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.				
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.				
B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS:
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:				
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens				

cobertas e calçadas.				
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.				
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).				
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.				
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.				
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).				
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.				
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.				
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.				
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.				
1.10.11 Coleta frequente do lixo.				
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.				
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.				
1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.				
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.				

1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:			
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:			
1.12.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.			
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.			
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.			
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação preventiva.			
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:			
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.			

1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.				
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.				
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.				
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:				
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.				
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.				
1.15.3 Existência de registro da higienização.				
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.				
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.				
1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedece às instruções recomendadas pelo fabricante.				
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.				
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.				
1.15.9 Higienização adequada.				

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS:
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:				
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.				
1.16.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.				

1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.				
1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:				
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.				
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.				
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.				
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.				
1.17.5 Apropriada frequência de higienização do reservatório de água.				
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.				
1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.				
1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.				
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.				
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.				
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.				
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície				

que entre em contato com alimento.				
1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.				

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.18 MANEJOS DOS RESÍDUOS:				
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessários recipientes tampados com acionamento não manual.				
1.18.2 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.				
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.				
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:				
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.				
1.20 LEIAUTE:				
1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.				
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.				
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
2.1 EQUIPAMENTOS:				
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.				
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.				

2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.				
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.				
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.				
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.				
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.				
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.				
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)				
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.				
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).				
2.3 UTENSÍLIOS:				
2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.				
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.				
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:				
2.4.1 Existência de um responsável pela				

operação de higienização comprovadamente capacitado.				
2.4.2 Frequência de higienização adequada.				
2.4.3 Existência de registro da higienização.				
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.				
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.				
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.				
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.				
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.				
2.4.9 Adequada higienização.				

3. MANIPULADORES

3.1 VESTUÁRIO

3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.				
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.				
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.				

3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:

3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.				
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.				

3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.				
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.				
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.				
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.				
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.				
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:				
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.				
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.				
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.				
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.				
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO				
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:				
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.				
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.				
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).				
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados				

estão devidamente identificados.				
4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.				
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.				
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.				
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.				
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.				
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.				
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.				
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:				
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.				
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.				
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.				
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.				
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:				
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.				
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.				
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou				

sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.				
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.				
4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado				
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.				
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.				
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.				
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.				
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:				
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.				
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.				
4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.				
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.				
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:				
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.				
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.				

4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.				
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.				
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.				
B – AVALIAÇÃO:	S	N	NA	OBS:
5. DOCUMENTAÇÃO				
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:				
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.				
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:				
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:				
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.				Não existe POP implantado no estabelecimento.
5.2.2 Controle de potabilidade da água:				
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.				
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido.				Não existe POP implantado no estabelecimento.
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:				
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.				Não possui POP.

5.2.4 Manejo dos resíduos:				
5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.				Não possui POP.
5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:				
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.				Não possui POP.
5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:				
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.				Não possui POP.
5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:				
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.				Não possui POP.
B – AVALIAÇÃO:	S	N	NA	OBS:
5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:				
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.				Não possui POP.

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS

O estabelecimento não estar de acordo em alguns pontos exigidos pela lei nº 275/2002 da ANVISA, o mesmo já foi notificado pela Vigilância Sanitária Municipal.

D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

A classificação acontece através dos critérios avaliados, que identificam os aspectos higiênico-sanitários adequados e inadequados, com o desígnio de garantir a saúde do consumidor, obedecendo ao exigido pela lei Nº **275/2002** da ANVISA.

GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens

GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens

GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens

F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA

Local e data:

Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento:

Planilha dos estoques

Estoque	Organizado	Algo em desacordo		Observação
		Sim	Não	

Assinatura do responsável: _____

Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's) de higienização

Procedimento operacional padronizado

HIGIENE DO MANIPULADOR (MÃOS)

Objetivo: descrever os procedimentos de higienização das mãos para todos que direta ou indiretamente está envolvido com os alimentos

Execução da tarefa: Manipuladores

<ul style="list-style-type: none"> • Material necessário • Água; • Sabão bactericida; • Papel toalha descartável; • Álcool em gel 	<ul style="list-style-type: none"> • Quando: • Ao espirrar, tossir, coçar a cabeça ou o corpo; • Sempre que necessário.
<p>Como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Abrir a torneira e molhar as mãos, evitando encostar-se à pia; • Aplicar na palma da mão quantidade suficiente de sabão para cobrir todas as superfícies das mãos; • Ensaboar as palmas das mãos, friccionando-as entre si; • Esfregar a palma da mão direita contra o dorso da mão esquerda entrelaçando os dedos e vice-versa. Garantir que os espaços entre os dedos também sejam esfregados; • Colocar as pontas dos dedos da mão esquerda contra a palma da mão direita, fechada em concha, fazendo movimento circular e vice-versa; • Esfregar o polegar direito, com o auxílio da palma da mão esquerda, em movimento circulares e vice-versa; • Esfregar o punho esquerdo, com o auxílio da palma da mão direita, utilizando movimento circular e vice-versa; • Enxaguar as mãos, retirando os resíduos de sabão. • Secar as mãos com papel-toalha descartável; • Usar álcool gel para a desinfecção. 	

Procedimento operacional padronizado

HIGIENIZAÇÃO DO PISO

Objetivo: higienizar corretamente a fim de evitar contaminação dos alimentos e proliferação de pragas e vetores.

Execução da tarefa: auxiliar de serviços gerais

<ul style="list-style-type: none"> • Material necessário • Rodo • Vassoura • Pano de chão • Balde • Hipoclorito de sódio • Detergente neutro • Água • Luvas 	<ul style="list-style-type: none"> • Quando: Todos os dias
<p>Como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Retirar utensílios e equipamentos: retirar do local específico que sejam removíveis; • Retirar resíduos sólidos com vassoura; • Umedecer o local com água e solução de detergente neutro; • Esfregar bem toda gordura e machas do chão; • Usar o rodo para puxar a água suja, em direção ao ponto de escoamento; • Enxaguar bem com água limpa e puxar novamente; • Aspergir solução de hipoclorito ativo; • Secar naturalmente; • Recolher todo material usado na higienização, lavar e guardar em local apropriado. 	