



**INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO SERTÃO
PERNAMBUCANO**

CAMPUS SALGUEIRO

CORDENAÇÃO DO CURSO DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS

CURSO DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS

VANDERLEIA SANTOS FERNANDES

**APLICAÇÃO DE FERRAMENTAS DE CONTROLE DE QUALIDADE EM
ESTABELECIMENTO DE COMERCIALIZAÇÃO DE ALIMENTOS**

SALGUEIRO

2021

VANDERLEIA SANTOS FERNANDES

**APLICAÇÃO DE FERRAMENTAS DE CONTROLE DE QUALIDADE EM
ESTABELECIMENTO DE COMERCIALIZAÇÃO DE ALIMENTOS**

Relatório de Estágio Supervisionado apresentado ao curso superior de Tecnologia em alimentos do IFSertãoPE – Campus Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnólogo em Alimentos.

Orientadora: Dra. Janaine Juliana Vieira de Almeida Mendes

Supervisora: Shayenny Taynnara Silva de Siqueira

Período: 27 de janeiro a 05 de maio de 2021

SALGUEIRO

2021

VANDERLEIA SANTOS FERNANDES

**APLICAÇÃO DE FERRAMENTAS DE CONTROLE DE QUALIDADE EM
ESTABELECIMENTO DE COMERCIALIZAÇÃO DE ALIMENTOS**

Relatório de Estágio Supervisionado apresentado ao curso superior de Tecnologia em Alimentos do IFSertãoPE – Campus Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnóloga em Alimentos.

APROVADA EM: 14/08/2021

NOTA: 92,0

BANCA EXAMINADORA

Janaine Juliana
Vieira de Almeida
Mendes:068537084
40

Assinado de forma digital por
Janaine Juliana Vieira de
Almeida Mendes:06853708440
Dados: 2021.09.21 16:12:35
-03'00'

Prof. Dra. Janaine Juliana Vieira de Almeida Mendes (Orientadora)

IFSertãoPE – Campus Salgueiro

Cristiane Ayala de
Oliveira:01201234
018

Assinado de forma digital
por Cristiane Ayala de
Oliveira:01201234018
Dados: 2021.09.27 08:18:13
-03'00'

Profa. Dra. Cristiane Ayala de Oliveira

IFSertãoPE – Campus Salgueiro



Profa. MSc. Rachel de Freitas Lira

UNIFTC – Petrolina

SALGUEIRO

2021

Dedicatória

Aos meus pais, Antônio José Fernandes e
Maria das Graças Santos.

AGRADECIMENTOS

À Profa. Janaine Juliana Vieira de Almeida Mendes, pela excelente orientação.

Aos professores participantes da banca examinadora Profa. Dra. Cristiane Ayala de Oliveira e Prof. Me. Rachel de Freitas Lira pelo tempo, pelas valiosas colaborações e sugestões.

Aos colegas da turma, pelas reflexões, críticas e sugestões recebidas.

À minha família especialmente meus pais por ter me encorajado a continuar todas as vezes que quis desistir.

Aos meus amigos Fernanda, Jonas e Maria Nininha pois sem o incentivo deles isso não seria possível.

À Deus por me dar sabedoria e saúde para chegar até aqui.

À coordenação do curso Tecnologia em Alimentos.

A todos os professores do curso Tecnologia em Alimentos.

A todos que fazem o Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano Campus Salgueiro.

Ao mercado Siqueira Auto serviço pela oportunidade em especial a minha supervisora Shayenny Taynnara Silva de Siqueira.

A todos que contribuíram direta ou indiretamente para que a realização desse sonho se tornasse possível.

Muito Obrigado!

RESUMO

A abordagem sobre o controle de qualidade diz respeito as boas práticas, que devem ser aplicadas na indústria e segmento alimentício. Foi avaliado o controle de qualidade em um estabelecimento de comercialização de alimentos. Para este efeito foram aplicadas duas listas de verificação (*checklist*) tendo como base a RDC275/2002, cartilha de boas práticas e o manual de boas práticas. A fim de aplicar essa avaliação, foi realizado uma pesquisa de observação na qual foram listadas pontos de busca por melhoramento na infraestrutura, na manipulação e no armazenamento dos produtos. Obteve-se um bom resultado, ao final da aplicação da primeira *checklist* tinha-se um percentual de 47% de adequações após a realização de todas as atividades esse índice subiu para 51%. Ao final do estágio pode-se concluir que ocorreram mudanças significativas principalmente quanto aos manipuladores que ficaram mais atentos as boas práticas.

Palavras-chave: *Checklist*. Supermercado. Boas práticas.

ABSTRACT

An approach about quality control concerns good practices, what should be applied in food industry. The quality control of a food establishment was assessed. For this purpose two *checklists* were applied based on RDC275/2002, good practices charter and good practices handbook. In order to apply the assessment, a research was conducted to list points for improvement in infrastructure, handling and storage of products. A good result was achieved, in the final application of the first *checklist* there was a percentage of 47% of adequacy, after execution of all improvement activities this percentage rose to 51%. At the end of the internship it could be concluded that significant changes occurred mainly in the attention of food handlers who became more aware of good practices.

Keywords: *Checklist*. Supermarket. Good habits.

LISTA DE FIGURAS

- Figura 1** Armazenamento de alimentos acima das prateleiras 14
- Figura 2** Capa da cartilha de boas práticas para manipuladores de alimentos . 16

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO.....	1
1.1 Objetivos.....	3
1.1.1 Objetivo geral.....	3
1.1.2 Objetivos específicos.....	3
2. FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA.....	4
2.1 Controle de qualidade e segurança alimentar.....	4
2.2 Ferramentas de qualidade.....	5
2.3 <i>Checklist</i>	7
2.4 Legislação.....	7
3. IDENTIFICAÇÃO DO CAMPO DE ESTÁGIO.....	9
3.1 Identificação da Instituição/empresa:.....	9
3.2 Área na empresa onde foi realizado o estágio:.....	9
3.3 Apresentação da instituição.....	9
4. ATIVIDADES DESENVOLVIDAS.....	10
4.1 Aplicação da lista de verificação.....	10
4.2 Elaboração do manual de boas práticas.....	10
4.3 Verificação da validade dos produtos.....	10
5. METODOLOGIA.....	11
5.1 Aplicação da lista de verificação.....	11
5.2 Elaboração do Manual de Boas Práticas.....	11
6. RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	12
7. CONCLUSÃO.....	17
REFERÊNCIAS.....	18
APÊNDICE A (<i>Checklist</i>).....	21
APÊNDICE B (Manual de Boas Práticas).....	27
ANEXO A (RDC 216/2004 ANVISA).....	45
ANEXO B (RDC 275/2002 ANVISA).....	63

1. INTRODUÇÃO

No cenário atual, o controle de qualidade na produção de alimentos se torna imprescindível para a manutenção da segurança alimentar, uma vez que os alimentos podem ser vias de transmissão de doenças, ou seja, as Doenças Transmitidas por Alimentos, também conhecidas como DTA's, que dependendo do grau, pode levar a morte. Portanto, a implantação de medidas de controle de qualidade atua como uma questão de saúde pública, devido a prevenção de doenças e diminuição de atendimentos pelas unidades de saúde (LUCAS; SHÚ; DALLANORA, 2021).

Para garantia da segurança alimentar é fundamental a utilização de ferramentas de qualidade, com o intuito de assegurar o bom desempenho do processo e do produto final. Além disso, é ideal que todos os setores da organização estejam engajados, esclarecidos e dispostos a seguirem os procedimentos para implantação do programa proposto, bem como da importância do cumprimento de todo o planejamento (LUANA; ADRIANO; ELIZA, 2017).

As ferramentas de qualidade podem ser utilizadas para a identificação, na prevenção ou na correção de algum problema. Dentre as ferramentas de qualidade podemos citar a folha de verificação, onde apresenta-se um conjunto de itens e deve ser verificado se há ocorrência ou não (LIMA; SELEME, 2020).

A importância das boas práticas no procedimento e armazenamento dos produtos alimentícios, não está relacionado apenas à validade do produto, mas também relativo à qualidade, à saúde e à segurança alimentar (NOGUEIRA et al., 2016). Visto que estes fatores estabelecem condições gerais para os alimentos industrializados, afim de garantir uma maior qualidade e evitar possíveis contaminações.

A Agencia Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) determina que todos os estabelecimentos que preparam, fracionam, armazenam, distribuem, transportam, expõem a venda e entregam alimentos, obrigatoriamente devem possuir um Manual de Boas Práticas e Procedimentos Operacionais Padronizados (SOUZA; MEDEIROS; SACCOL, 2013).

Este documento descreve os procedimentos realizados pelo estabelecimento, incluindo os requisitos sanitários dos edifícios, a manutenção e

higienização das instalações, dos equipamentos e utensílios, o controle da água dos abastecimentos, o controle de vetores e pragas, o controle de saúde e higiene dos manipuladores (BRASIL, 2004).

Cada estabelecimento deve possuir seu próprio manual, visto que ele é feito de acordo com a realidade de cada organização, e deve ficar disponível para casos de inspeções pelos órgãos competentes e para consulta de manipuladores.

Dentre as vias de contaminação, se destacam os manipuladores de alimentos, pois exercem função que mantêm contato, muitas vezes, direto com o produto. Sendo assim, é evidente a necessidade da capacitação e treinamento deste público, com o objetivo de qualificá-los para atuarem de forma correta e, conseqüentemente, diminuir riscos de contaminação dos alimentos. No processo de capacitação devem ser abordados diversos temas, tais como: riscos de contaminação, tipos de contaminantes, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênico-sanitária e boas práticas de manipulação (MELLO et al., 2010).

1.1 Objetivos

1.1.1 Objetivo geral

O objetivo do estágio foi avaliar o controle de qualidade em estabelecimento de comercialização de alimentos.

1.1.2 Objetivos específicos

- Aplicação de lista de verificação (*checklist*);
- Elaboração de Manual de Boas Práticas.

2. FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA

2.1 Controle de qualidade e segurança alimentar

A preocupação com a segurança alimentar no Brasil ocorre desde o período colonial, mas essa preocupação era voltada principalmente a quantidade e regularidade na produção dos alimentos. Atualmente, surgiram novas atenções, sobretudo com a qualidade em que os alimentos são produzidos e distribuídos, como também maneiras de diminuir os riscos a saúde. Por essa razão, a qualidade tem-se destacado cada vez mais no meio da produção alimentar, além dos alimentos serem veículos de transmissão de muitas doenças que são causas de morbidade e mortalidade em todo o mundo. As doenças mais comuns são causadas por bactérias, vírus, protozoários e fungos responsáveis pelas toxinfecções, além dos agentes químicos e de substâncias tóxicas de origem animal e vegetal (MARTINS et al., 2020).

A segurança alimentar começa desde o produtor, passa pelo atravessador, pelo transportador, pelo atacadista, pelo comerciante, pelo comprador e pelo manipulador do produto final. Cada etapa dessa cadeia tem sua devida importância e deve seguir as normas adequadas de procedimentos, além de passar por fiscalização. Em decorrência do aumento da população, e o conseqüente aumento da alimentação fora do lar, observou-se a alta no número de doenças transmitidas por alimentos em nível mundial, ocasionando a reação das autoridades sanitárias quanto ao alimento servido ao consumidor. A adoção das Boas Práticas de Fabricação é uma das mais importantes ferramentas para o alcance de níveis adequados de segurança alimentar, e assim a garantia da qualidade do produto final (BAESSE, 2006).

Segundo Vanzella e Santos (2015), o progresso acompanha a humanidade em todos os seus aspectos, inclusive na forma de produzir alimentos e com a revolução industrial ocorreu à transformação, da forma de produção manual, em produções em grandes escalas, com isso surgiu a necessidade de controlar a qualidade dos alimentos. Assim, a revolução industrial proporcionou não só o desenvolvimento das ferramentas de trabalho, como também os sistemas para a verificação de qualidade. Inicialmente, surgiu a inspeção que tinha como foco a qualidade do produto e, em um segundo momento desenvolveu-se o controle

estatístico de qualidade, transferindo o foco do controle de qualidade para o processamento do produto, e foi nesse momento, que começou o desenvolvimento de um modelo de gestão com foco corretivo.

O programa de boas práticas é um conjunto de princípios e regras para o correto manuseio dos alimentos que compreende desde a recepção da matéria-prima até o produto final. O controle de qualidade garanti a manutenção desses produtos e serviços que devem seguir as normas da regulamentação vigente (SOUZA; MEDEIROS; SACCOL, 2013).

O setor supermercadista é de grande importância, pois é ele que faz a mediação entre a indústria e o consumidor, através do controle e da produção das condições satisfatórias de temperatura, limpeza, rotatividade dos estoques e ventilação, afim de garantir os bons padrões de higiene e um armazenamento feito de forma correta esses cuidados são essenciais para evitar as DTA's (Doenças Transmitidas por Alimentos) (SILVA et al., 2021). Por ser um setor que trata de forma direta com a distribuição de alimentos para consumidores, é de suma importância que este utilize ferramentas que garantam a qualidade dos alimentos comercializados, bem como siga as normas vigentes para esta atividade.

2.2 Ferramentas de qualidade

Os programas e ferramentas de qualidade são mecanismos para selecionar, implantar ou avaliar alterações no processo produtivo, essas ferramentas orientam a ação do usuário transformando a teoria em prática (NOGUEIRA et al., 2016).

As ferramentas de qualidade são de grande importância pra os gestores, pois elas auxiliam na organização dando suporte para que os procedimentos estejam em constante melhoramento, ainda auxiliam na tomada de decisões e no aumento de qualidade das empresas (KIRCOV; SILVA, 2016).

Dentre as ferramentas utilizadas no controle de qualidade de alimentos, pode-se destacar: controle de qualidade analítica, que apresenta como verificação de todas as etapas de produção e pós-produção, ou seja, a verificação acontece durante a elaboração do produto e realização de análises químicas, físico-químicas e microbiológicas do produto acabado. O objetivo desta ferramenta é avaliar se o

produto se enquadra nos parâmetros exigidos pela legislação, e pode ser realizada pelos órgãos governamentais, como a Agência de Vigilância Sanitária (ANVISA) ou pela própria empresa (SOUSA, 2006).

O sistema APPCC (Análises de Perigos e Pontos Críticos de Controle) é uma ferramenta que foi elaborada com o objetivo de garantir alimentos seguros para os astronautas e, que hoje, é a base para fabricação de alimentos seguros. Para a implantação do APPCC em uma indústria de alimentos, é necessário identificar os Perigos Críticos de Controle (PCCs), que são os pontos onde devem ser aplicadas medidas preventivas na etapa de produção, com o intuito de prevenir ou eliminar os riscos à saúde do consumidor (BERTI et al., 2016).

As Boas Práticas de Fabricação (BPFs) abrange um conjunto de práticas e procedimentos para o correto manuseio e preparo do alimento, em todas as etapas garantindo a qualidade e integridade do produto final. A correta implantação das BPFs é uma forma eficiente de redução e eliminação de riscos, como também proporciona um melhor controle de qualidade. Além da segurança dos alimentos, essas práticas propiciam muitos outros benefícios como: a redução dos custos operacionais; a otimização e a excelência dos processos realizados; fabricação de produtos de qualidade e; alta credibilidade perante o público consumidor (LOPES et al., 2020).

Os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) também são de grande importância nas organizações, pois possibilitam uma melhora no fluxo de produção, tanto para os produtos como nos serviços. Além disso, a padronização pode apresentar impactos sobre a percepção do cliente na qualidade do estabelecimento. Os POPs são elaborados de acordo com a rotina de cada serviço, ao qual será destinado (FERREIRA; SILVA, 2018).

A lista de verificação *checklist* permite-nos realizar uma introdução preliminar das condições higiênico sanitárias de um estabelecimento produtor de alimentos, ela é empregada com o objetivo de verificar as porcentagens de conformidades e não conformidades referentes a legislação em vigor. Esta avaliação inicial permite, a partir dos dados coletados, a identificação de itens que não estão em conformidade, e assim executar ações corretivas para redução ou eliminação dos riscos que possam comprometer os alimentos e a saúde do consumidor (SANTOS, 2020).

2.3 Checklist

A folha de verificação, também conhecido como *checklist*, é uma ferramenta que consiste em uma planilha ou formulário pré-tabulado de itens a serem verificados, que tem como objetivo observar e quantificar o número de ocorrências de um determinado evento. Esta ferramenta é de grande importância, pois ela facilita a coleta e organização de dados, também auxilia na localização de defeitos e suas causas (LIMA; SELEME, 2020).

Essa ferramenta é aplicada com o objetivo de verificar as porcentagens de adequações e não adequações referentes a legislação em vigor. Os resultados são classificados em: aprovado com >75% de conformidades e, reprovado com <75% de conformidades. A *checklist* na área de alimentos é definida pela resolução RDC nº275 de 21 de outubro de 2002 pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) (SEIXAS et al., 2008).

2.4 Legislação

A portaria nº. 1428, de 26 de novembro de 1993, do ministério da saúde foi uma das pioneiras no controle de qualidade de alimentos, ela estabelece diretrizes para a elaboração de Boas Práticas de Produção e de prestação de serviços, em linhas gerais, para a área de alimentos, ainda recomenda o uso do sistema Análise de Perigo e Pontos Críticos de Controle (APPCC).

O Ministério da Saúde publicou a portaria nº.326 de 30 de julho de 1997, definindo o regulamento técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas para estabelecimentos produtores e/ou industrializadores de alimentos, e também as normas para elaboração do Manual de Boas Práticas (BRASIL, 2011).

A resolução RDC nº 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 (ANVISA 2002).

Em 15 de setembro de 2004, foi publicado a resolução RDC nº. 216, que abrange os procedimentos que devem ser adotados pelos serviços de alimentação, e busca preencher lacunas deixadas pelos outros regulamentos, no que diz respeito à comercialização de alimentos.

3. IDENTIFICAÇÃO DO CAMPO DE ESTÁGIO

3.1 Identificação da Instituição/empresa:

Nome: Siqueira Auto Serviço

Bairro: Copo de Cristal

Endereço: Rua Audísio Rocha

CEP: 56000-000

Cidade/Estado: Salgueiro-PE

Telefone: 87 38710425

E-mail: siqueiraautoservico@gmail.com

3.2 Área na empresa onde foi realizado o estágio:

Data de início: 27/01/2021

Data de término: 05/05/2021

Carga Horária Semanal: 30 horas

Carga Horária Total: 400 horas

Supervisor de Estágio: Shayenny Taynnara Silva de Siqueira

3.3 Apresentação da instituição

O mercado Siqueira Auto Serviço, inicialmente, funcionava apenas como atacado, realizando as vendas, como também proporcionava entregas nas cidades vizinhas e, a partir do ano de 2018, passou a funcionar como mercado.

O estabelecimento fica localizado em um residencial na rua Audísio Rocha, no bairro Copo de Cristal. O proprietário se chama Ciro, contando com uma equipe de 9 funcionários, sendo dois funcionários na padaria, um no setor de hortifrúti e delivery; um na seção de produtos de limpeza; um na seção de condimentos, farináceos, massas e grãos; um na seção de biscoitos; três nos caixas; e também a gerente, Shayenny Taynnara Silva de Siqueira.

O local oferece uma grande variedade de produtos, abrangendo desde itens de limpeza até produtos de padaria. Dentre os produtos de panificação, destaca-se a produção de pães, sendo produzidos diariamente, duas vezes ao dia (manhã e tarde). No local ainda há a produção de outras opções de lanches, tais como: coxinha, enroladinho de salsicha, empadas, doce e salgadas e etc.

4. ATIVIDADES DESENVOLVIDAS

4.1 Aplicação da lista de verificação

Durante o estágio supervisionado foi aplicado a lista de verificação (*checklist*), com o intuito de verificar se as condições e as atividades realizadas no estabelecimento estão de acordo com as normas 275/2002 e 216/2004.

A lista de verificação aplicada no estabelecimento, pode ser visualizada no Apêndice A.

4.2 Elaboração do manual de boas práticas

Devido à ausência de uma cartilha de boas práticas no estabelecimento, foi elaborada uma cartilha direcionada ao público dos funcionários que, frequentemente, praticavam a manipulação de alimentos; além disso, este documento foi desenvolvido a partir de adequações ao local.

A apresentação deste manual foi com o intuito de conscientizar os manipuladores sobre a importância dos cuidados que devem ser adotados diariamente, alertando-os sobre as doenças que podem ser transmitidas através dos alimentos. Além disso, o manual configura uma importante ferramenta para o controle de qualidade.

4.3 Verificação da validade dos produtos

Foi realizada, a verificação de validade dos alimentos, pois sabe-se que além do risco para a saúde, os alimentos fora do prazo de validade podem gerar a insatisfação dos clientes.

5. METODOLOGIA

5.1 Aplicação da lista de verificação

Durante o desenvolvimento do estágio supervisionado, foi aplicado a lista de verificação (Apêndice A), para avaliar o nível de adequação do estabelecimento às Boas Práticas de Fabricação (BPF's), baseada na RDC 275/2002 da ANVISA (Agencia Nacional de Vigilância Sanitária).

Para tanto, foram avaliados os seguintes itens: Área externa; água; resíduos; controle integrado de pragas; sanitários e vestiários dos funcionários; sanitários destinados ao público; instalações e edificação; recebimento de produtos; depósito de produtos; câmara frigorífica/refrigerados; câmara frigorífica/congelados; açougue/peixaria; área de exposição para vendas; ilhas/balcões térmicos; funcionários/manipuladores e documentação.

Ao final do estágio, a lista de verificação foi aplicada novamente, com o objetivo de identificar os itens que apresentaram mudanças, positivas ou negativas, em relação ao *checklist* inicial.

Os dados obtidos das aplicações das *checklist*, inicial e final, foram tabulados, para a obtenção da porcentagem das conformidades em cada item avaliado. A partir destes itens avaliados, foi calculada a Avaliação Global do estabelecimento, levando em consideração a quantidade de itens conformes em relação à legislação.

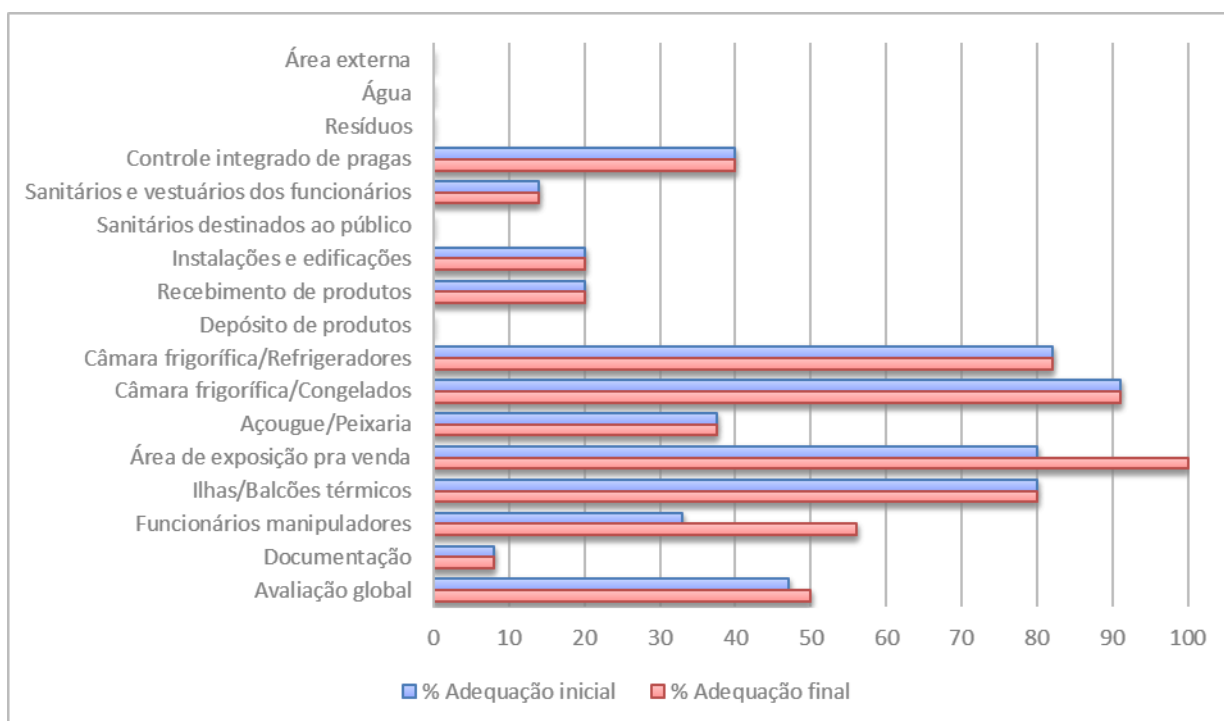
5.2 Elaboração do Manual de Boas Práticas

Afim de obter melhoria nas adequações, foi desenvolvida um Manual de Boas Práticas (Apêndice C), baseado na RDC 216/2004 (Anexo A), de acordo com as condições do estabelecimento, o qual foi abordado um pouco sobre o armazenamento de forma correta, sobre doenças transmitidas por alimentos, lixo, condutas pessoais, bem como documentação.

6. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Após a aplicação da lista de verificação e da realização dos cálculos obteve-se o grau de adequações do estabelecimento, segundo a RDC 275.

Figura 1 – Porcentagem de adequações de acordo com a aplicação de lista de verificação



Na primeira lista de verificação observou-se que o item área externa apresentou 100% de inconformidades, visto que existe uma lixeira na frente do mercado. Após sugestões, o problema não foi solucionado e na aplicação da segunda lista, o item continuou com inadequações. Em aplicação de checklist em supermercado de pequeno porte, Santos (2021) obteve resultado diferente, onde para este item atingiu 100% de conformidades.

O quesito água não foi avaliado, pois independe do estabelecimento, devido o mesmo estar localizado em um residencial.

Com relação aos resíduos, pôde-se observar 100% de inconformidades, em decorrência da ausência de recipientes devidamente identificados. Na pesquisa realizada por Vasques; Madrona (2016), para este mesmo item, assim como neste trabalho, obtiveram resultados de 100% de adequações.

No item controle integrado de pragas e vetores foi obtido 40% de conformidades para 60% de não conformidades, em função de não possuir alguns itens de proteção necessários. Em estudo semelhante, Morgana (2015), obteve para este parâmetro, 68,18% de conformidades.

No tocante à avaliação dos sanitários e vestiários dos funcionários, foi constatado apenas 86% de inconformidades, devido à ausência de muitos itens essenciais e de ser próximo à área de armazenamento, sendo resultados similares aos encontrados por Santos et al. (2018), com 64,56% de inconformidades.

Com relação às instalações e edificações, apenas 20% dos itens estavam em conformidades. Em pesquisa realizada por Correia (2016), observou-se, para o mesmo item, apenas 28,8% de adequações. Além das falhas nas instalações básicas, o estabelecimento possui ainda inconformidades em relação as paredes, teto, a ventilação.

O aspecto recebimento de produtos alcançou apenas 20% de adequações, pois o estabelecimento não conta com uma área própria para esta finalidade. Segundo a RDC nº 216, os estabelecimentos de comercialização de alimentos devem possuir área própria, protegida e limpa, para este tipo de atividade. Observações semelhantes foram realizadas por Santos et al. (2018), com 23,16% de adequações para este ponto.

Para o depósito de produtos obteve-se 100% de inconformidades, isso ocorre devido à ausência de um local exclusivo para esta finalidade. A mercadoria para reposição fica armazenada acima das prateleiras, como é possível observar na Figura 1.

Figura 1 – Armazenamento de alimentos acima das prateleiras



Os itens câmara frigorífica, de refrigerados e de congelados, obtiveram respectivamente 82% e 91% de adequações. Mesmo apresentando uma porcentagem de conformidade alta, o estabelecimento não realiza o controle de temperatura das câmaras de forma adequada, para esta categoria Santos (2021) alcançou 55% de adequações e, com o objetivo de melhorar este item, o autor ainda realizou a criação de planilhas de controle destas temperaturas.

Para o açougue e peixaria, obteve-se 75% de adequações, visto que o controle de temperatura e a manutenção do equipamento não está devidamente documentada, apresentando desacordo com a RDC nº 216. Segundo Vieira et al., (2020) é de grande importância conservar os alimentos em temperatura controlada para que não ocorra a multiplicação dos microrganismos e, conseqüentemente, a deterioração do alimento, causando danos à saúde do consumidor.

Na aplicação da primeira *checklist*, a área de exposição para vendas apresentou 80% de conformidades. No entanto, foi observada um aumento na

conformidade deste item, quando aplicado o *checklist* final, passando de 80% para 100% de adequação. Isso foi um ponto positivo, uma vez que antes não era realizada a retirada diária de produtos com prazos de validade extrapolado, e após as recomendações durante o estágio, esta prática passou a ser constante. Em seu estudo Nunes et al. (2017) encontraram resultados similares na categoria exposição do alimento preparado, onde atingiu 76,35% de adequações.

O item ilhas/balcões térmicos obteve 90% de adequações, devido a falta do controle de temperatura e manutenção periódica.

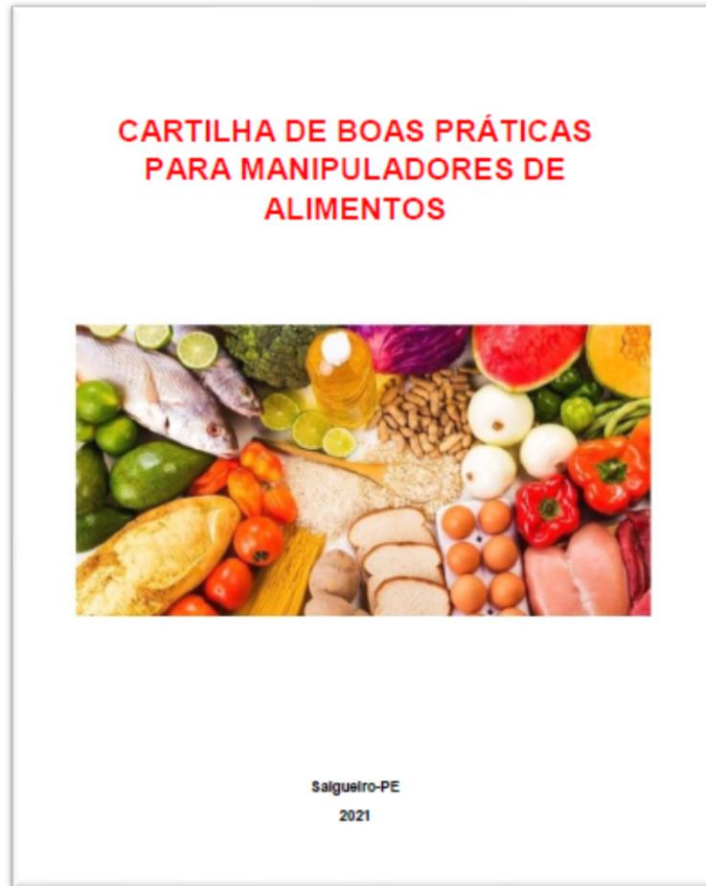
Para o parâmetro de funcionários e manipuladores foi obtido 33% de adequações, após a aplicação do segundo *checklist* o nível de adequações para esse item aumentou para 56%, devido os manipuladores terem passado a fazer uso de toucas e uso de botas. Em pesquisa realizada por Laís e Ângela (2009), para este item foi obtido apenas 15,39% de conformidades e 84,61% de não conformidades.

Quanto à documentação, houveram 92% de não adequações, visto que possuía apenas certificado de regularidade técnica do profissional, emitido pelo respectivo conselho de classe, diante de toda a documentação que é exigida por lei. Já após a aplicação da segunda lista de verificação, este percentual teve um pequeno aumento, atingindo 15% de conformidade, devido à elaboração e entrega do Manual de Boas Práticas para o estabelecimento.

Avaliando a importância da implantação de Boas Práticas de Manipulação em um supermercado no município de Patos-PB, Vieira et al (2020), obtiveram resultados equivalentes, com 87,5% de inadequações para o item documentação antes da implantação das boas práticas e, após seis meses, este percentual diminuiu para 25% de inconformidades.

A elaboração da cartilha de Boas Práticas (Figura 2), a qual pode ser visualizada no Apêndice B, foi de grande importância na obtenção de melhorias de alguns itens, principalmente no tocante a manipulação dos alimentos, que passou a ser realizada com maior cuidado e com uso de alguns itens estabelecidos pelas normas.

Figura 2 – Capa da cartilha de boas práticas para manipuladores de alimentos



7. CONCLUSÃO

Após o término do estágio pode-se concluir que ocorreram algumas mudanças, principalmente com os manipuladores, que passaram a se atentar mais às boas práticas de manipulação de alimentos.

Mesmo depois da implantação do Manual de Boas Práticas, como também ter apresentado algumas melhorias nas adequações, o estabelecimento ainda possui alguns pontos que precisam ser ajustados, mas com a colaboração de todos é possível que se obtenha os resultados esperados.

REFERÊNCIAS

- BAESSE, J. M. DE S. (2006) **A Implantação do Manual de Boas Práticas: Dificuldades, Desafios e Vantagens**. Trabalho de Conclusão de Curso (Pós-Graduação *lato sensu* em Gastronomia e Segurança Alimentar), Universidade de Brasília, 2006.
- BERTI, R. C.; SANTOS, D. C. Importância do Controle de Qualidade na Indústria Alimentícia: Prováveis Medidas para Evitar Contaminação por Resíduos de Limpeza em Bebida UHT, **Atas de Ciências da Saúde**, São Paulo, v. 4, n. 1, p.23-38, 2016.
- BRASIL, C. C. B. (2011) **Diagnóstico do perfil dos estabelecimentos do setor supermercadista de acordo com a legislação de alimentos**, Dissertação (Mestrado em Ciência e Tecnologia em Alimentos), Universidade Federal de Santa Maria, 150p.
- BRASIL, Ministério da Saúde, Agência Nacional de Vigilância Sanitária, Portaria nº216, de 15 de setembro de 2004, **Regulamento Técnico de Boas Práticas para serviços de alimentação**, Brasília, Diário Oficial da União, 16 set 2004.
- BRASIL, Ministério da Saúde, Agência Nacional de Vigilância Sanitária, Resolução nº275, de 21 de outubro de 2002, **Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais aplicados aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos e a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos**, Brasília, Diário Oficial da União, 6 nov. 2002.
- CORREIA, K. M. A. **Acompanhamento Dos Processos Produtivos De Um Frigorífico De Suínos E Aplicação Da Lista De Verificação De Boas Práticas De Fabricação**. Trabalho de Conclusão de Curso (Tecnologia em Alimentos)- Instituto Federal de Educação, Ciência, Tecnologia e Inovação do Sertão Pernambucano, 2016.
- FERREIRA, S. C. L.; SILVA, B. E. Gestão da Qualidade em Food Service: Criação de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) para restaurante hoteleiro, **Marketing e Tourism Review**, Belo Horizonte, v. 3, n. 2, ago, 2018.
- KIRVOC, S. B. L.; SILVA, M. M. A. (2016) **Ferramentas da Qualidade nas Indústrias Alimentícias - Uma revisão da literatura**. Disponível em: <<https://www.unirv.edu.br/conteudos/fckfiles/files/FERRAMENTAS%20DA%20QUALIDADE%20NAS%20IND%20C3%9ASTRIAS%20ALIMENT%20C3%8DCIAS%20%E2%80%93%20UMA%20REVIS%20C3%83O%20DA%20LITERATURA.pdf>> Acesso em: 27 de Agosto de 2021.
- LOPES, C. L.; PRESTES, F. C.; MENDES, G. L.; PAULA, M.; AUGUSTO, M. M. M.; CRUZ, S. W. Boas Práticas de Fabricação: Treinamento Aplicado aos Manipuladores de Alimentos de Restaurante Universitário, **Brazilian journal of Development**, Curitiba, v. 6, n. 7, p. 49282-49289, jul, 2020.

LUCAS, N. B.; SHÚ, I. A.; DALLANORA, M. F. Uso de Smartphone Como Alternativa Inovadora no Controle de Qualidade de Alimentos: Uma Breve Revisão. **Avanços em Ciência e Tecnologia de Alimentos**, Santa Maria, v. 3, p. 279-287, 2021.

LIBANIO, M. M. **Elaboração do Manual de Boas Práticas do Restaurante Universitário da Universidade Federal de Campina Grande, Campus Cuité-PB**, v. 2, Trabalho de Conclusão de Curso, (Bacharelado em Nutrição), 2015

LIMA, P. F.; SELEME, R.; Gestão de Qualidade na Industria Alimentar. **Anais...** Congresso Brasileiro de Engenharia de Produção, evento online, 2020.

MARTINS, G. C. G.; BUCHINI, C. L. J.; MARZOLLA, P. I.; AMORIM, R. A.; GOBETTI, C. T. S.; MARÇAL, S. W. Nível de Conhecimento dos Manipuladores de Alimentos de Origem Animal sobre Segurança Alimentar: Londrina e Região. **Revista Brasileira de Higiene e Sanidade Animal**, v. 14, n. 2, p.185-195, 2020.

NOGUEIRA, M. de O.; DAMASCENO, M. L. V.; A importância da gestão de qualidade para a indústria de alimentos, **caderno de ciências agrárias**, v.8, n.3, p84-93, 2016.

NUNES, G.; ADAMI, S. F.; FASSINA, P. Avaliação de Boas Práticas em Serviços de Alimentação de Escolas de Ensino Fundamental do Rio Grande do Sul, **Segurança Alimentar e Nutricional**, Campinas, v. 24, p. 26-32, 2017.

PAULA, N. L.; ALVES, R. A.; NANTES, S. A. B.; A importância do controle de qualidade em indústria do segmento alimentício. **Conhecimento online**, Novo Hamburgo, v. 2, p. 78-91, 2011.

SANTOS, E. M. L. S. (2021) **Aplicação de Checklist em Estabelecimento de Comercialização de Alimentos na Comunidade Conceição das Crioulas**, Trabalho de Conclusão de Curso (Tecnologia em Alimentos), Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, Campus Salgueiro,

SANTOS, M. D.; LOPES, O. M.; CONSTANTINO, C.; MORLKAWA, M. V.; HILDEBRANDO, L. C. L.; QUEIROZ, F. J. Diagnostico Situacional da Adesão de Boas Práticas Higiênicas em Supermercados de um Município na Região Metropolitana de Curitiba-PR, Brasil, **Archives of Veterinary Science**, v. 23, n. 3, p. 23-34, 2018.

SANTOS, R. M. S. (2020) **Aplicação do checklist e Avaliação de não Conformidade em Agroindústria na Cidade de Bento Gonçalves/RS**, Trabalho de Conclusão de Curso (Bacharel em Ciência e Tecnologia de Alimentos), Universidade Estadual do Rio Grande do Sul, 79p.

SEIXAS, F. R. F.; SEIXAS, F. R. J.; REIS, A. J.; HOFFMANN, L. F. *Checklist* para Diagnostico Inicial das Boas Práticas de Fabricação (BPF) em estabelecimentos produtores de alimentos da cidade de São José do Rio Preto (SP), **Revista analytica**, n. 33, mar, 2008.

SILVA, L. E. S.; PAZ, S. D.; BRATIFICHI, B. S. K.; SEBASTIÃO, C.; SILVA, G. L.; RODRIGUES, A. R. Armazenamento térmico de frangos resfriados em

supermercados e o risco de transmissão de *Salmonella* spp, **Brazilian journal of development**, Curitiba, v. 7, n. 1, p. 10503-10512, jan., 2021.

SOUSA, C. P. **Segurança alimentar e doenças veiculadas por alimentos: utilização do grupo coliforme como um dos indicadores de qualidade de alimentos.** Revista APS, v. 9, n. 1, p. 83-88, jan./jun. 2006.

SOUZA, M. S.; MEDEIROS, L. B.; SACCOL, A. L. F; Implantação das Boas Práticas em uma Unidade de Alimentação e Nutrição, **J. Food Nutr.**, Araraquara, v. 24, n. 2, p. 203-207, abr./jun., 2013.

VANZELLA, E.; SANTOS, S. W. O Controle de Qualidade por meio das Ferramentas BPF e APPCC, em uma linha de Produção de uma Indústria de Alimentos, **Destarte**, Vitória, v. 5, n. 2, p.76-90, out.,2015.

VASQUES, T. C.; MADRONA, S. G. Aplicação de *Checklist* para Avaliação da Implantação das Boas Práticas em Uma Unidade de Alimentação e Nutrição, **Higiene Alimentar**, v. 30, p. 53-58, 2016

VIEIRA, A. J. F.; PEREIRA, S. M.; SANTOS, N. E.; SOUSA, P. C.; DINIZ, M. K. A Importância da Implantação das Boas Práticas de Manipulação em Um Supermercado de Patos-PB, **Revista Brasileira de Gestão Ambiental**, Pombal, v. 14, p. 49-53, 2020.

APÊNDICE A (Checklist)



Secretaria de Saúde
Secretaria Executiva de Vigilância à Saúde
Gerência de Vigilância Sanitária

AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS EM SUPERMERCADOS

OBJETIVO: A presente avaliação visa nortear as ações a serem desenvolvidas pelos estabelecimentos, servindo como base para a implantação das boas práticas de manipulação.

1. DADOS DO ESTABELECIMENTO					
RAZÃO SOCIAL:					
NOME FANTASIA:					
CNPJ:					
ENDEREÇO:					
RESPONSÁVEL LEGAL:					
RESPONSÁVEL TÉCNICO:					
Classificação	ÁREA EXTERNA	SIM	NÃO	NA	NO
N	Área externa do estabelecimento livre de focos de insalubridade, de lixo, de objetos em desuso, de pragas e ausência de animais.				
OBS:					
Classificação	ÁGUA	SIM	NÃO	NA	NO
I	A água utilizada se encontra dentro dos padrões de potabilidade.				
INF	A água utilizada é de abastecimento público.				
INF	O estabelecimento utiliza fonte alternativa de água (poço ou caminhão pipa).				
N	Realiza análise de cloro residual livre de cada carga de água transportada pelo caminhão pipa.				
N	O estabelecimento possui reservatório com superfície lisa, sem rachaduras e com tampas integras.				
N	Os reservatórios são lavados e desinfetados, no mínimo, de 6 em 6 meses, e nas seguintes situações: quando for instalado e na ocorrência de acidentes que possam contaminar a água.				
I	O gelo é proveniente de água potável, de acordo com padrão de Qualidade e Identidade vigente quando produzido no próprio local. Quando industrializado é embalado e devidamente rotulado				
OBS:					
Classificação	RESÍDUOS	SIM	NÃO	NA	NO
N	Recipientes para coleta de resíduos de fácil higienização e transporte, devidamente identificados, tampados e limpos. Uso de sacos apropriados.				
N	O estabelecimento possui lixeira intermediária, provida de ponto de água e ralo, protegida de chuva, sol, livre de pragas e do acesso de animais domésticos.				
OBS:					
Classificação	CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS E VETORES	SIM	NÃO	NA	NO
N	As janelas, portas e aberturas são protegidas com telas milimétricas: 2mm.				
N	Os ralos e grelhas são sifonados, dotados de dispositivos que impeçam a entrada de pragas e vetores.				
N	As portas são ajustadas aos batentes, apresentam proteção na parte inferior contra entrada de insetos e roedores, e possuem fechamento automático.				
N	Ausência de vetores e pragas urbanas e/ou indícios.				
N	O controle químico é realizado por empresa licenciada pela vigilância sanitária.				
OBS:					

Class		SANITÁRIOS E VESTIÁRIOS DOS FUNCIONÁRIOS					
	N	Instalações sanitárias sem comunicação direta com áreas destinadas ao processo de produção/manipulação/armazenamento de alimentos.					
	N	Apresentam piso, paredes e teto de material liso, resistente e impermeável em bom estado de conservação e higiene.					
	N	Com ventilação e iluminação adequada e telas milimétricas nas aberturas.					
	N	Os vasos sanitários possuem assentos com tampa.					
	N	Possuem pia, sabão líquido antisséptico e toalha de papel não reciclado para a higienização das mãos ou qualquer outro método de secagem que não permita a recontaminação das mãos.					
	N	Os vestiários possuem armários em número suficiente e em bom estado de conservação e 01 chuveiro para cada 20 funcionários.					
	N	Possuem lixeira com tampa e revestida com sacos apropriados.					
OBS:							
Class		SANITÁRIOS DESTINADOS AO PÚBLICO					
	N	Apresentam piso, paredes e teto de material liso, resistente e impermeável, em bom estado de conservação e higiene.					
	N	Possuem pia, sabão líquido e toalha de papel ou outro método para secagem de mãos.					
	N	Possuem lixeira com tampa e revestida com sacos apropriados.					
OBS:							
Class		INSTALAÇÕES E EDIFICAÇÃO					
	NF	DE – Depósito AC – Açougue PE – Padaria SF – Fritas RO – Rotisserie PA – Padaria FV – Área de Fracionamento LQ – Lanchonete/Quilôscas RE – Refeitório					
	N	Piso, parede e teto construído com material liso, resistente, impermeável e lavável. Limpos e conservados, livres de rachaduras, trincas, goiás, bolores e descasamentos.					
	N	Iluminação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.					
	N	Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações aderentes e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.					
	N	Ventilação adequada. Janelas com telas milimétricas (2mm) sem fendas de revestimento e ajustadas aos batentes.					
	N	Portas de material liso, lavável e impermeável, com clara, ajustadas aos batentes quando existir. Nos locais onde há manipulação e preparação de alimentos observa-se o fechamento automático e protetor ao codapl.					
OBS:							
Class		RECEBIMENTO DE PRODUTOS					
	N	Área protegida de chuva, sol, poeira, livre de materiais ou equipamentos alheios.					
	N	Os alimentos são transportados em veículos limpos, fechados, refrigerados ou isotérmicos, se necessário.					
	N	Presença de termômetro calibrado para verificação da temperatura dos alimentos perecíveis.					
	I	É verificada, na hora do recebimento, se a temperatura dos produtos perecíveis é respeitada. (Temperaturas máximas: congelados: - 12°C; pescado até 2,5°C; carnes até 7°C; demais produtos resfriados até 10° C ou conforme especificação do fabricante, sendo recomendado o registro em planilhas).					
	I	São verificados nos produtos: data de validade, lote, nº de registro (quando necessário), integridade e higiene das embalagens/produtos. Para os alimentos, são observadas as características organolépticas.					
OBS:							

Class	DEPÓSITO DE PRODUTOS			
N	Local organizado, limpo e arejado, livre de infiltrações, utensílios, material tóxico e pragas. Os produtos sobre prateleiras ou estrados separados por categoria, longe do piso, paredes e do ferro, mantendo espaço entre as pilhas para ventilação e limpeza.			
N	Instalações hidráulicas e elétricas em bom estado de conservação e higiene.			
N	Saneários, cosméticos e outros produtos armazenados separadamente dos alimentos e embalagens.			
N	Embalagens dos produtos íntegras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.			
R	Uso do sistema FIFO/PEPS – Primeiro que entra, primeiro que sai/Primeiro que vem, primeiro que sai.			
N	Produtos destinados à devolução ou descarte segregados em local apropriado e identificado.			
OBS:				
Class	CÂMARA FRIGORÍFICA/REFRIGERADOS			
NF	A – Hortifrut B – Laticínios C – Frios D – Margarinas E – Panificados F – Aves G – Carnes H – Pescados			
N	A porta da câmara fria está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno.			
N	Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara.			
N	A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de raios e grilhas, com bom estado de conservação e limpeza.			
N	Illuminação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.			
N	Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras.			
N	Paletas, estrados e prateleiras de material liso, resistente, impermeável e lavável.			
N	Embalagens dos produtos íntegras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.			
I	Os pescados estão armazenados em temperatura adequada (temperatura mínima: até + 2,5°C ou conforme recomendação do fabricante).			
I	As carnes estão armazenadas em temperatura adequada (até 7°C ou conforme recomendação do fabricante) e registrada em planilhas.			
I	Hortifrut e demais produtos estão armazenados em temperatura adequada ou conforme recomendação do fabricante.			
N	Atualização de produtos com prazo de validade vencido.			
N	Produtos destinados à devolução ou descarte segregados em local apropriado e identificado.			
OBS:				
Class	CÂMARA FRIGORÍFICA/CONGELADOS			
NF	I – Aves J – Carnes K – Pescados L – Sorvetes/Outros produtos			
N	A porta da câmara está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno.			
N	Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara.			
N	A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de raios e grilhas, com bom estado de conservação e limpeza.			
N	Paletas, estrados e prateleiras de material liso, resistente, impermeável e			

		visível.				
	N	Irradiação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.				
	N	Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização do ambiente.				
	N	Embalagens dos produtos íntegras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.				
	N	Os alimentos estão armazenados em temperatura adequada (-18° C ou conforme recomendação do fabricante).				
	N	Uso de sistema PEPS/PVPS – Primeiro que entra, primeiro que sai/Primeiro que vem, primeiro que sai.				
	N	Asséctia de produtos com prazo de validade vencido.				
	N	Produtos destinados à devolução ou descarte segregados em local apropriado e identificado.				
OBS:						
Classificação	AÇOUGUE/PEIXARIA/					A
	NP	A – Açougue P – Peixaria				
GELADEIRA/FREEZER/ALCANTARAL FRIGORÍFICO						
	N	No açougue as carnes são mantidas em geladeira ou balcão frigorífico em temperatura adequada ou conforme recomendação do fabricante .				
	N	Os peixes são mantidos em geladeira ou balcão frigorífico em temperatura adequada (até + 2,5°C ou -18°C ou conforme recomendação do fabricante).				
	N	A geladeira e o freezer estão em bom estado de conservação, limpos e organizados.				
	I	Existe controle de temperatura do equipamento e manutenção periódica devidamente documentada.				
OBS:						
Classificação	SALA DE MANIPULAÇÃO			SIM	NÃO	N/A
	N	Local organizado, limpo e arejado, livre de infiltrações, antêrrea, material tóxico e pragas.				
	N	Móveis, equipamentos e utensílios em bom estado de conservação e higiene.				
	N	Possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotado de sabonete líquido antisséptico e papel toalha não reciclado.				
	E	Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos.				
	N	Asséctia de carnes de madurar ou papilão na área de manipulação.				
	E	Os manipuladores utilizam luvas de malha de aço para o corte das carnes e pescados.				
	N	A manipulação de alimentos deve garantir um fluxo linear sem cruzamento de atividade.				
OBS:						
Classificação	ÁREA DE EXPOSIÇÃO PARA A VENDA					A
	N	Os produtos com prazos de validade vencidos são diariamente retirados da área de venda e descartados ou separados e identificados para troca.				
	N	Asséctia de comercialização de alimentos em embalagens rasgadas, furadas, amassadas, bem como aquelas que apresentam sujidades que possam afetar a qualidade e integridade do produto.				
	N	Os produtos fracionados e embalados na presença do consumidor têm as informações obrigatórias.				
	N	Os produtos saneantes/constritores são registrados no MS conforme o grau de risco (notificados ou registrados).				
OBS:						
Classificação	INSTALAÇÕES TÉRMICAS					A
	N	Equipamentos de refrigeração/congelamento de acordo com as necessidades e tipos de alimentos produzidos/armazenados.				
	N	Presença de termômetro no equipamento, visível e em adequado estado de funcionamento.				
	N	Os equipamentos estão em bom estado de conservação e funcionamento, limpos e organizados. Existe controle de temperatura e manutenção				

	periódica.				
N	Os produtos são separados conforme as categorias e estocados até o limite máximo das linhas de carga.				
N	Embalagens dos produtos íntegras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.				
OBS:					
Classificação	ROTISSERIE/REFEITÓRIO/ÁREA DE FRACIONAMENTO DE FRUTAS/VERDURAS/LEGUMES/FLV/ LANCHONETE/ QUIOSQUES / PADARIA	SIM	NÃO	NA	NO
INF	RO - Rotisserie RE - Refeitório FLV - Área de Fracionamento de FLV LQ - Lanchonete/Quiosques PA - Padaria				
ARMAZENAMENTO					
N	Alimentos são armazenados de forma organizada, em local limpo, livre de pragas, separados por categorias, longe do piso, sobre estrados fixos ou móveis, distantes das paredes, entre pilhas e do forno.				
N	A embalagem está íntegra, com identificação e rótulo visível.				
N	Os alimentos são armazenados em local separado dos alimentos.				
I	As matérias-primas pereíveis estão armazenadas em equipamento refrigerado. Temperaturas máximas permitidas: + 2.5°C; carnes 7°C; hortaliças e outros até +10°C; congelados: - 18° C ou na temperatura recomendada pelo fabricante.				
R	A geladeira e o freezer estão instalados longe de fontes de calor como forno, fogão ou outros.				
N	A geladeira e o freezer estão limpos e organizados com os produtos separados conforme as categorias.				
OBS:					
SALA DE MANIPULAÇÃO					
N	Possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotado de sabonete líquido antisséptico e papel toalha não reciclado.				
N	Possui lixeiras com tampas acionadas sem contato manual e com sacos apropriados.				
N	Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos.				
N	A manipulação ocorre sem cruzamento de atividades. A área destinada à seleção, limpeza e lavagem (área suja) é isolada da área de preparo final (área limpa), por barreira física ou técnica.				
I	Os produtos pereíveis são expostos à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento, a fim de não comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.				
I	O descongelamento é efetuado em condições de temperatura inferior a 5°C ou em forno de micro-ondas, quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.				
I	Os alimentos descongelados não são recongelados.				
N	O óleo de fritura não apresenta alteração de cor, odor ou presença de espuma. Faz-se o adequado armazenamento.				
N	Os alimentos a serem comercializados não são submetidos a processo de higienização e os produtos utilizados na higienização dos alimentos são regularizados.				
N	As matérias-primas e os ingredientes não utilizados em sua totalidade são adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, as seguintes informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original.				
N	Produtos vencidos são descartados ou são separados e identificados para troca.				
I	Os alimentos preparados são mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana. Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas.				
I	O prazo máximo de consumo do alimento preparado é conservado sob refrigeração à temperatura de 4°C (quatro graus Celsius), ou inferior, é de 3 (três) dias.				

	N	Os equipamentos são revestidos de material sanitário atóxico, conservados e limpos e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança.			
	N	Os móveis e utensílios são adequados, limpos e conservados.			
	N	Assinila de utensílios e materiais atóxicos.			
OBS:					
Class					
FUNCIÓNÁRIOS/MANIPULADORES					
	N	Os funcionários usam uniformes adequados, de cor clara, limpos e bem conservados.			
	N	Funcionários usam EPI de acordo com a função (uniforme, avental, botas, luvas, capas etc.).			
	N	Usam sapatos, limpos, fechados antiderrapantes ou botas de borracha para limpeza e higienização do ambiente.			
	N	Funcionários que trabalham nas climas frias usam vestimentas adequadas.			
	N	Os manipuladores de alimentos são treinados pelo responsável técnico.			
	N	Apresentam -os assados, sem adormec, unhas curtas, limpas e sem esmalte.			
	I	Os manipuladores são afastados quando são portadores de doenças ou apresentam cortes e lesões na pele.			
	N	Os cabelos estão protegidos por toucas ou redes.			
	N	A barba está feita e o bigode aparado.			
OBS:					
Class					
DOCUMENTAÇÃO					
	N	Possui certificado de regularidade técnica do profissional, emitido pelo respectivo conselho de classe.			
	N	Possui e compra o Manual de Boas Práticas específico para a empresa.			
	N	Possui e compra os procedimentos operacionais padronizados (POP).			
	N	Comprovante de Educação de Treinamento de Funcionários.			
	N	Programas de Saúde: PPRA, PCMSO e ASO.			
	N	Comprovante de Educação de Higienização do Reservatório de Água realizado mensalmente.			
	N	Licença de outorga de uso de fonte alternativa para abastecimento de água concedida pelo órgão competente.			
	N	Laudo de Análise de Possibilidade de Água proveniente de fonte alternativa.			
	N	Controle diário do cloro residual livre da água quando proveniente de fonte alternativa.			
	N	Certificado de execução do serviço de controle de pragas, informando os produtos utilizados, métodos, registro do MS, indicações para uso médico e responsável técnico.			
	N	Fichas de controle de temperatura de climas, balcoes, congeladores e equipamentos térmicos.			
	N	Registros ou comprovante de execução comprovando a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição.			
	N	Registros que comprovem a manutenção preventiva de equipamentos e maquinários.			
OBS:					

APÊNDICE B (Cartilha de Boas Práticas)

CARTILHA DE BOAS PRÁTICAS PARA MANIPULADORES DE ALIMENTOS



Salgueiro-PE

2021

1. INTRODUÇÃO

Esta cartilha tem como objetivo auxiliar os manipuladores de alimentos na preparação, no armazenamento e na venda dos alimentos de forma adequada, higiênica e segura, com o propósito de oferecer alimentos saudáveis aos consumidores.

Segundo a RDC Nº 216, o manipulador de alimentos é qualquer pessoa do serviço de alimentação que entra em contato direto ou indireto com o alimento. Desse modo, é indispensável a conscientização dos manipuladores de alimentos para garantir a segurança e proteger a saúde dos consumidores.

As boas práticas são regras de higiene que objetiva evitar ou reduzir perigos por meio dos seguintes procedimentos:

- ✓ Garantia da qualidade da matéria prima e da sua precedência;
- ✓ Armazenamento adequado dos alimentos;
- ✓ Prevenção da contaminação de alimentos por utensílios, equipamentos e ambientes;
- ✓ Prevenção da contaminação no preparo do alimento por colaboradores;
- ✓ Fracionamento;
- ✓ Adequação e manutenção nas condições de distribuição e transporte dos produtos;
- ✓ Higiene e saúde dos manipuladores;
- ✓ Controle de pragas;
- ✓ Adequação, manutenção e higienização das instalações;

2. ARMAZENAMENTO DOS ALIMENTOS

Após o recebimento, os alimentos devem ser armazenados na seguinte ordem:

- 1º Os alimentos refrigerados;
- 2º Os alimentos congelados;
- 3º Os alimentos não-perecíveis;

As caixas de papelão ou de madeira e os sacos usados nos fardos devem ser descartados, pois servem de abrigo para pragas e vetores. Se necessário, devem ser substituídos por utensílios de matérias mais adequados como caixas plásticas limpas.

Cada produto deve ser armazenado de acordo com suas características.

2.1 Armazenamento Seco

Todas as formas de armazenamento não devem estar em contato com a parede e do teto, possibilitando que aconteça a ventilação e a higienização corretas, além de evitar o abrigo de pragas e vetores. O estoque deve estar limpo e organizado, com os alimentos identificados, com os alimentos dispostos em prateleiras ou estrados, com embalagens fechadas, e dispor de local para a devolução de mercadorias.

2.2 Armazenamento em freezers e refrigerador

A temperatura dos alimentos deve ser controlada durante o seu armazenamento nos equipamentos (freezers, geladeiras, câmaras, refrigeradores e etc.)

Os equipamentos de conservação a frio devem esta:

- ✓ Limpos e organizados de acordo com o tipo de alimento;
- ✓ Com os alimentos embalados e identificados;
- ✓ E sem utilização de sacolas;

3. O que São Doenças Transmitidas por Alimentos?

São doenças provocadas pelo consumo de alimentos com a presença de micróbios prejudiciais à saúde, parasitas ou substancias toxicas. As doenças transmitidas por alimentos são classificadas como:

- ✓ **Intoxicação alimentar:** Que ocorre através da ingestão de substancias tóxicas;
- ✓ **Toxinfecção alimentar ou Toxinose:** Multiplicação de bactérias com produção de toxinas no alimento produzidas por microrganismos;
- ✓ **Infecção alimentar:** Decorrente da ingestão de microrganismos patogênicos que se multiplicam no intestino, ocasionando alterações no funcionamento do trato gastrointestinal.



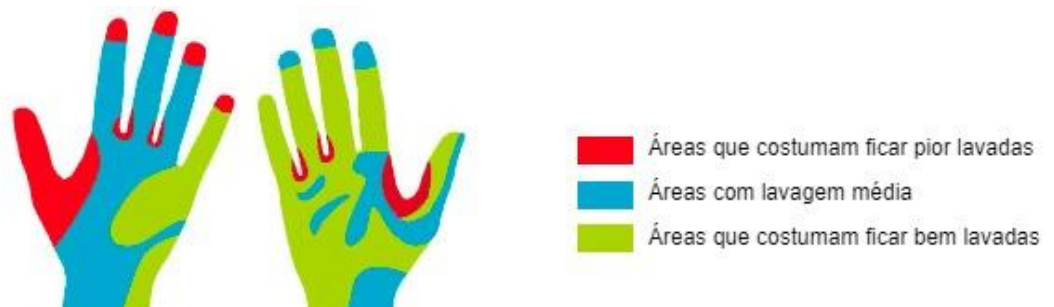
Fonte: <https://www.3tres3.com.br/artigos/você-sabe-como-lavar-as-maos>

Figura 1: Doenças transmitidas por alimentos

4. Local de Trabalho: Condutas Pessoais

Não é permitido ao colaborador:

- ✓ Fumar no ambiente de trabalho;
- ✓ Utilizar adornos (brincos, anéis, pulseiras, relógios, piercing,) na produção;
- ✓ Usar maquiagem na produção;
- ✓ Utilizar perfume e desodorante com cheiro forte;
- ✓ Não comer, beber, mascar chicletes/pastilhas fumar e cuspir, nas zonas de produção e armazenamento;
- ✓ Não manipular dinheiro no ambiente de produção;
- ✓ Lavar sempre as mãos;



Fonte: <https://www.3tres3.com.br/artigos/você-sabe-como-lavar-as-maos>

Figura 1 – você sabe como lavar a maos?

5. Lixo

As áreas internas e externas do estabelecimento devem estar livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, não sendo permitida a presença de animais. Não podem existir zonas favoráveis a presença de roedores ou insetos. O lixo acumulado na cozinha é uma fonte perigosa de microrganismos, por isso é importante remover o lixo diariamente ou sempre que necessário.



fonte:<http://boaspraticashigiene.blogspot.com>

Figura 3: remoção do lixo

6.Cuidados que devem ser tomados com os Ingredientes Usados no Preparo de Alimentos

- ✓ Não use e não compre produtos com embalagens amassadas, estufadas, enferrujadas, trincadas, com furos ou vazamentos, rasgadas, abertas ou com outro tipo de defeito. A embalagem é uma importante proteção dos alimentos, dessa forma, produtos com embalagens defeituosas podem apresentar micróbios patogênicos, parasitas ou substâncias tóxicas.
- ✓ Limpe as embalagens antes de abri-las, as embalagens também podem contaminar os alimentos se não forem limpas antes de abertas.
- ✓ Não adquira produtos clandestinos (sem nome e endereço do fabricante e sem outras informações obrigatórias do rótulo).
- ✓ Observe a validade do produto;

Produtos embutidos como salsicha, salame e linguiças não devem ter:

- ✓ Superfícies úmidas, pegajosas e liberando líquido;
- ✓ Gordura rançosa;
- ✓ Massas com manchas esverdeadas ou pardas;
- ✓ Odor estranho;

Na compra de ovos e laticínios, observe:

- ✓ A casca dos ovos deve apresentar-se uniforme, limpa e íntegra;
- ✓ As embalagens de leite UHT não devem estar amassadas, deformadas ou sujas;
- ✓ Os queijos devem apresentar superfícies isentas de mofo e/ou crosta melada.

Na compra de água mineral verifique:

- ✓ Se o produto está intacto e se não há sujidades ou alteração na cor;
- ✓ Se o produto está armazenado em local sem incidência direta da luz solar;

Na compra de grãos (arroz, feijão, lentilha etc.), farinha, biscoito, macarrão, não compre se apresentarem:

- ✓ Contaminação por insetos, geralmente carunchos;
- ✓ Alterações nos cereais como aveia, farinha de milho, farelo ou grãos, parecendo grudados como se estivessem úmidos.

Na compra de peixe fresco, observe características de frescor:

- ✓ Pele bem aderida, brilhante, úmida, com tonalidade viva, sem lacerações;
- ✓ Muco ausente. Quando característicos da espécie devem ser aquoso;
- ✓ Escamas unidas entre si fortemente aderidas a pele, translúcidas e com brilho;
- ✓ Olhos devem ocupar toda a cavidade, estar salientes, transparentes, brilhantes e sem a presença de pontos brancos no centro do olho;
- ✓ Abdômen aderido aos ossos fortemente e de elasticidade marcante;
- ✓ Odor suave característico da espécie ou ausente.



fonte: <https://consutoriadealimentos.com.br/boas-praticas/armazenamento-alimentos>

Figura 4:Armezenamento

7.Documentação

As empresas do segmento de alimentos são obrigadas a ter: o Manual de Boas Práticas e os PoP- Procedimentos Operacionais Padronizados, estes documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e a autoridade sanitária quando requerido.



fonte: <https://www.alimentosonline.com.br>

Figura 5:Analogia entre BPF e POP

8. Referências

ANVISA, Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Brasília, 3ª Edição, 2004. Disponível em: https://saude.es.gov.br/Media/sesa/NEVS/Alimentos/cartilha_gicra_final.pdf Acesso em: 2 mar 2021

SEBRAE, Serviço de Apoio às Micro e Pequenas Empresas do Amazonas. Cartilha Boas Práticas para Manipuladores de Alimentos, 2018

<https://www.sebrae.com.br/Sebrae/Portal%20Sebrae/UFs/AM/Artigos/6%20-%20Cartilha%20Boas%20Pr%C3%A1ticas%20para%20Manipuladores%20de%20Alimentos.pdf> Acesso em: 1 mar.2021

Secretaria Municipal de Saúde, Manual de boas práticas de manipulação de alimentos, São Paulo, 2012 Disponível em:

http://www.paulinia.sp.gov.br/downloads/ss/cartilha_manual_de_boas_praticas_maipulacao_alimentos_final.pdf Acesso em: 1 mar. 2021

APÊNDICE C (Manual de Boas Práticas)

Manual de Boas Práticas de Fabricação

Salgueiro-PE, 2021

1. Objetivo

Este Manual de Boas Práticas de fabricação tem por finalidade orientar o estabelecimento quanto aos padrões da RDC 216 e da Instrução Normativa DIVISA/SVS de 2014.

2. Introdução

Segundo a ANVISA (Agência Nacional De Vigilância Sanitária), as boas práticas de fabricação são um conjunto de procedimentos que precisam ser seguidos pelos manipuladores, produtores e prestadores de serviço, em indústrias alimentícias, de modo a garantir a integridade e segurança do produto acabado. O Manual de Boas Práticas de Fabricação é um documento que descreve desde as operações realizadas até a culminância da garantia de qualidade do alimento preparado.

O seguinte documento visa melhoria contínua, exercendo sempre o controle de todo e qualquer fator que possa vir a contaminar, tornar inadequado certo alimento ao consumo humano, podendo desse modo, ter eficácia na qualidade dos produtos produzidos pelo local.

A resolução Nº 216/2004 foi de grande importância na criação deste documento, a qual diz respeito às especificações de que todos os estabelecimentos produtores de alimentos devem seguir para a obtenção da qualidade de seus produtos e, a Instrução Normativa DIVISA/SVS Nº 4 de 2014, que aprova o regulamento técnico para estabelecimentos que comercializam alimentos e para serviços alimentícios e o roteiro de inspeção, anexo.

3. Escopo – RDC’S

Secretaria de Saúde/ Secretaria Executiva de Vigilância Sanitária/ Gerência de Vigilância Sanitária

Foi utilizado um roteiro de verificação no estabelecimento, e mediante aplicação as informações foram utilizadas na elaboração do presente manual.

Roteiro de Inspeção em Supermercados. Disponível em:

http://www2.recife.pe.gov.br/sites/default/files/roteiro_de_supermercados.pdf

A Diretoria Colegiada da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, no uso da atribuição que lhe confere o art. 11, inciso IV, do Regulamento da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, aprovado pelo Decreto n.º 3.029, de 16 de abril de 1999, c/c o art. 8º, inciso IV, do Regimento Interno aprovado pela Portaria nº 593 de 25 de agosto de 2000, em reunião realizada em 13 de setembro de 2004, considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população;

RDC 216, de 15 de setembro de 2004;

O diretor de Vigilância Sanitária da Subsecretaria de Vigilância à Saúde do Distrito Federal atendendo ao contido na Portaria SES/DF N º 210, de 16 de outubro de 2014, art. 1 º Inciso XLV e no uso de suas atribuições contida no Inciso IV do artigo 32 do Decreto nº 34.213, de 14 de março de 2013: Considerando a Lei Federal n º 8.080 de 19 de setembro de 1990, que dispõe sobre o dever do Estado de garantir a saúde através da formulação e execução de políticas públicas que visem ações capazes de eliminar, diminuir ou prevenir

riscos à saúde e de intervir nos problemas sanitários decorrentes do meio ambiente, da produção e circulação de bens e da prestação de serviços de interesse da saúde e dá outras providências.

Instrução Normativa DIVISA/SVS N^o 4 de 15/12/2014

4. Campo de aplicação

O Siqueira Auto Serviço busca oferecer aos seus clientes um bom atendimento e produtos de ótima qualidade.

5. Terminologia/Definições e Símbolos

5.1 Antissepsia: operação que visa a redução de micro-organismos na pele em níveis seguros, durante a lavagem das mãos com sabonete antisséptico ou por uso de agente antisséptico após a lavagem e secagem das mãos.

Boas Práticas: 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.

5.2 Contaminantes: substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física, estranhos ao alimento, que sejam considerados nocivos à saúde humana ou que comprometam a sua integridade.

5.3 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas: Sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e/ou a proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a qualidade higiênico sanitária do alimento.

5.4 Desinfecção: operação de redução, por método físico ou agente químico, do número de micro-organismos em nível que não comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

5.5 Higienização: operação que compreende duas etapas, a limpeza e a desinfecção.

5.6 Limpeza: operação de remoção de substâncias minerais e/ou orgânicas indesejáveis, tais como terra, poeira, gordura e outras sujidades.

5.7 Manipuladores de alimentos: qualquer pessoa do serviço de alimentação que entra em contato direto ou indireto com o alimento.

5.8 Manual de Boas Práticas de Fabricação: Documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de pragas e vetores urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado.

5.9 Registro: Consiste de anotação em planilha e/ou documento, apresentando data e identificação do funcionário responsável pelo seu preenchimento.

5.10 Resíduos: Materiais a serem descartados, oriundos da área de preparação e das demais áreas do serviço de alimentação.

5.11 Saneantes: substâncias ou preparações destinadas à higienização, desinfecção ou desinfecção domiciliar, em ambientes coletivos e/ou públicos, em lugares de uso comum e no tratamento de água.

5.12 Procedimento Operacional Padronizado -POP: procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos.

6. Descrição

O mercado Siqueira Auto Serviço fica localizado na cidade de Salgueiro-PE, no bairro copo de cristal, Rua Audísio Rocha Sampaio.

7. Recursos Humanos

O Siqueira Auto Serviço conta com uma equipe de nove funcionários, sendo 3 caixas, 3 funcionários na padaria, 1 no hortifrúti e 2 nas seções.

8. Condições ambientais internas e externas

1. Área externa

1.1 A área externa do estabelecimento não está livre de focos de insalubridade, de lixo, de objetos em desuso, de pragas e ausência de animais pois na frente do mercado encontra-se uma lixeira. Mas segundo a RDC216 as áreas externas e internas do estabelecimento devem estar livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente não sendo permitida a presença de animais.

2. Água

2.1 Não foi observado se a água utilizada se encontra dentro dos padrões de potabilidade, mas segundo a RDC216 deve ser utilizado somente água potável para manipulação de alimentos.

2.2 Não foi observado se a água é de abastecimento público,

2.3 O estabelecimento não utiliza fonte alternativa de água (poço ou caminhão pipa)

2.4 Não foi observado se é feita análise de cloro residual livre de cada carga de água transportada pelo caminhão pipa

2.5 não foi observado se o estabelecimento possui reservatórios com superfície lisa, sem rachaduras e com tampas integras

2.6 Não foi observado se os reservatórios são lavados e desinfecionados no mínimo de 6 em 6 meses, e nas seguintes situações quando for instalado e na ocorrência de acidentes que possam contaminar a água

2.7 Não e feita a produção de gelo no estabelecimento

3. Resíduos

3.1 Possui recipientes para coleta de fácil higienização e transporte, tampados e limpos, porém não são devidamente identificados, com uso de sacos apropriados como indica a RDC216.

3.2 Ausência de lixeira intermediária, provida de ponto de água e ralo, protegida de chuva, sol, livre de pragas e do acesso de animais domésticos.

4. Controle Integrado de Pragas e Vetores

4.1 As janelas, portas e aberturas não são protegidas com telas milimétricas: 2mm como é indicado na RDC 216.

4.2 Ausência de ralos e grelhas sifonados, dotados de dispositivos que impeçam a entrada de pragas e vetores.

4.3 As portas são ajustadas aos batentes, no entanto não possuem proteção na parte inferior contra a entrada de insetos e roedores, também não possuem fechamento automático, mas de acordo com a RDC 216, as portas da área de preparação e armazenamento de alimentos devem ser dotadas de fechamento automático.

4.4 É realizado controle químico por empresa licenciada pela vigilância sanitária.

5. Sanitários e Vestiários dos Funcionários

5.1 As instalações sanitárias ficam próximas ao local de armazenamento dos alimentos.

5.2 Apresenta piso de material liso, resistente e impermeável, porém as paredes e teto não são de material liso e impermeável.

5.3 Possui ventilação e iluminação adequada, no entanto não possui telas milimétricas nas aberturas.

5.4 Os vasos sanitários possuem assentos com tampas.

5.5 Possui pia, sabão líquido antisséptico para a higienização das mãos, mas não possui toalha de papel reciclado para a secagem das mãos.

5.6 Ausência de chuveiro e armários em bom estado de conservação.

5.7 Ausência de lixeira com tampa e sacos apropriados.

6. Sanitários Destinados ao Público

6.1 O estabelecimento não possui sanitários destinados ao público.

7. Instalações e Edificação

7.1 Ausência de piso, parede e teto construídos com material liso, resistente, impermeável e lavável. Limpos e conservados livres de rachadura, trincas, goteiras e bolores. Mas segundo a RDC 216 as instalações físicas como parede, teto e piso devem possuir revestimento liso, impermeável e lavável.

7.2 Possui iluminação suficiente mas não tem proteção contra queda acidental e explosão. Em adequado estado de conservação e higiene.

7.3 As instalações elétricas são embutidas.

7.4 A ventilação não é adequada. O local não possui janelas.

7.5 As portas são de material liso, impermeável, porém não são de cores claras. Não possuem fechamento automático e protetor roda pé.

8. Recebimento de Produtos

8.1 A área do recebimento dos produtos não possui proteção contra chuva, sol, poeira, livre de materiais ou equipamentos alheios.

8.2 Os alimentos são transportados em veículos limpos, fechados, refrigerados ou isotérmicos se necessário.

8.3 Não possui termômetro calibrado para verificação de temperatura de alimentos perecíveis.

8.4 Não é realizada a verificação de temperatura na hora do recebimento em produtos perecíveis.

8.5 São verificados nos produtos a data de validade, lote, nº do registro. Não é verificado as características organolépticas.

9. Depósito de Produtos

9.1 O estabelecimento não possui um local somente para depósito, as mercadorias ficam em cima das prateleiras.

10. Câmara frigorífica e Refrigerados

10.1 A porta da câmara fria está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno.

10.2 Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara.

10.3 A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de ralos e grelhas, em bom estado de conservação e limpeza.

10.4 Iluminação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.

10.5 Possui instalações elétricas embutidas.

10.6 Os paletes, estrados e prateleiras são de material liso, resistente, impermeável e lavável.

10.7 As embalagens dos produtos são integras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.

10.8 Os pescados estão armazenados em temperatura adequada (temperatura máxima até +2,5°C ou conforme recomendação do fabricante).

10.9 As carnes estão armazenadas em temperatura adequada (até 7°C ou conforme recomendação do fabricante.) Porém não estão registradas em planilhas.

10.10 O hortifrúti e demais produtos estão armazenados em temperatura adequada ou conforme recomendação do fabricante.

10.11 Ausência de produtos com prazo de validade vencidos.

10.12 Os produtos destinados a devolução ou descarte não estão segregados em local apropriado e identificados.

11. Câmara Frigorífica/Congelados

11.1 A porta da câmara fria está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno.

11.2 Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara.

11.3 A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de ralos e grelhas, em bom estado de conservação e limpeza.

11.4 Iluminação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.

11.5 Possui instalações elétricas embutidas.

11.6 Os paletes, estrados e prateleiras são de material liso, resistente, impermeável e lavável.

11.7 As embalagens dos produtos são integras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.

11.8 Os pescados estão armazenados em temperatura adequada (temperatura máxima - 18°C ou conforme recomendação do fabricante).

11.9 Uso de sistema PEPS/PVPS- Primeiro que entra primeiro que sai/ Primeiro que vence primeiro que sai.

11.10 Ausência de produtos com prazo de validade vencido.

11.11 Os produtos destinados a devolução ou descarte não estão segregados em um local apropriado e identificado.

12. Açougue/peixaria

12.1.1 Geladeira/Freezer/Balcão Frigorífico

12.1.2 No açougue as carnes são mantidas no balcão frigorífico em temperatura adequada ou conforme recomendação do fabricante.

12.1.3 Os peixes não são mantidos em geladeiras ou balcão frigoríficos.

12.1.4 A geladeira e o freezer estão em bom estado de conservação, limpos e organizados.

12.1.5 Ausência de controle de temperatura do equipamento e manutenção periódica devidamente documentados.

12.2 Sala de Manipulação

12.2.1 O estabelecimento não possui uma sala de manipulação de uso exclusivo para manipulação de carnes e peixes.

13. Área de Exposição para vendas

13.1 Não é realizada diariamente a retirada de produtos com prazo de validade vencidos da área de vendas e descartados ou separada e identificados para troca.

13.2 Ausência de comercialização de alimentos em embalagens rasgadas, furadas, amassadas, bem como aquelas que apresentam sujidades que possam alterar a qualidade e integridade do produto.

13.3 Os produtos fracionados e embalados na ausência do consumidor tem as informações obrigatórias.

13.4 Os produtos saneantes/cosméticos são regularizados no MS conforme o grau de risco (notificados ou registrados).

14. Ilhas/Balcões Térmicos

14.1 Possui equipamentos de refrigeração/congelamento de acordo com a necessidade e tipo de alimentos produzidos/armazenados.

14.2 Presença de termômetro no equipamento, visível e em adequado estado de funcionamento.

14.3 Os equipamentos estão em bom estado de conservação e funcionamento, limpos e organizados. Não existe controle de temperatura e manutenção periódica.

14.4 Os produtos são separados conforme as categorias e estocados até o limite máximo das linhas de carga.

14.5 As embalagens dos produtos estão integras e rótulos possuem as informações obrigatórias.

15. Rotisserie/Refeitório/Área de fracionamento de Frutas/ Verduras/Legumes/Lanchonete/Padaria

15.1.1 O estabelecimento não possui rotisserie, refeitório, lanchonete e uma área destinada somente para fracionamento de verduras, frutas.

15.1.2 Os alimentos estão armazenados de forma organizada, em local limpo, livre de pragas, separados por categorias, longe do piso.

15.1.3 As embalagens estão integras, com identificação e rótulos visíveis.

15.1.4 A geladeira e o freezer estão instalados longe de fontes de calor como forno, fogão ou outros.

15.1.5 A geladeira e o freezer estão limpos e organizados com produtos separados conforme as categorias.

15.2. Sala de Manipulação

15.2.1 Possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotado de sabonete líquido antisséptico e papel toalha não reciclado.

15.2.2 Possui lixeiras com tampas acionadas sem contato manual e com sacos apropriados.

15.2.3 Ausência de cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos.

15.2.4 A área de manipulação é a mesma destinada a seleção lavagem e limpeza e de preparo final.

15.2.5 Os produtos perecíveis são expostos a temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento.

15.2.6 O óleo de fritura não apresenta alteração de cor, odor ou presença de espumas. Encontra-se adequadamente armazenado.

15.2.7 As matérias primas e ingredientes não utilizados em sua totalidade são adequadamente acondicionados e identificados com a data do fracionamento e data de validade.

15.2.8 Produtos vencidos são descartados ou são separados e identificados para troca.

15.2.9 Os alimentos produzidos não são mantidos em condições de tempo e temperatura que não favoreça a multiplicação microbiana.

15.2.10 Os equipamentos são revestidos de material sanitário atóxico conservados e limpos.

15.2.11 Os móveis e utensílios são adequados, limpos e conservados.

15.2.12 Ausência de entulhos e materiais alheios.

16.Funcionarios/Manipuladores

16.1 Os funcionários não usam uniformes adequados de cor clara.

16.2Os funcionários não fazem uso de EPI.

16.3Nao e utilizado sapatos, fechados antiderrapante ou botas de borracha para limpeza e higienização do ambiente.

16.4Ausencia de vestimentas adequadas para os funcionários que trabalham na câmara fria.

16.5Os funcionários não são treinados por responsável técnico.

16.6Apresentam se aseados, sem adornos, unhas curtas, limpas e sem esmalte.

16.7Os manipuladores são afastados quando são portadores de doenças ou apresentam cortes ou lesões na pele.

16.8Nao e feito uso de toucas ou redes.

16.9 A barba está feita e o bigode aparado.

17.Documentação

17.1Possui certificado de regularidade técnica do profissional emitido pelo respectivo conselho de classe.

17.2Nao possui manual de boas práticas mas de acordo com a RDC216, os serviços de alimentação devem dispor de manual de boas práticas e POPS.

17.3Ausencia de procedimentos operacionais padronizados(pops) 17.4Falta de comprovante de execução treinamento dos funcionários.

17.5Ausencia de programas de saúde: PPRA, PCMSO, ASO.

17.6Nao possui comprovante de execução de higienização de reservatório de agua.

17.7Asencia de licença de outorga de uso de fonte alternativa para abastecimento de agua concedida pelo órgão competente.

17.8Falta de laudo de análise de potabilidade de agua proveniente de fonte alternativa.

17.9Nao possui certificado de execução de controle de pragas, informando os produtos utilizados, métodos, registro do MS, indicações para uso médico e responsável técnico.

17.10Ausencia de planilhas de controle de temperatura de câmaras, balcões, congeladores e equipamentos térmicos.

17.11Falta de registro ou comprovante de execução comprovando a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição.

17.12Ausencia de registros que comprovem a manutenção preventiva de equipamentos e maquinários.

Assinatura do Tecnólogo em Alimentos responsável.

ANEXO A (RDC 216/2004 ANVISA)

RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

A Diretoria Colegiada da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, no uso da atribuição que lhe

confere o art. 11, inciso IV, do Regulamento da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, aprovado pelo Decreto nº. 3.029, de 16 de abril de 1999, c/c o art. 8º, inciso IV, do Regimento Interno aprovado pela Portaria nº. 593 de 25 de agosto de 2000, em reunião realizada em 13 de setembro de 2004, considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população; considerando a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em serviços de alimentação; considerando a necessidade de elaboração de requisitos higiênico-sanitários gerais para serviços de alimentação aplicáveis em todo território nacional; adota a seguinte Resolução de Diretoria Colegiada e eu, Diretor-Presidente, determino a sua publicação:

Art. 1º Aprovar o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

Art. 2º A presente Resolução pode ser complementada pelos órgãos de vigilância sanitária estaduais, distrital e municipais visando abranger requisitos inerentes às realidades locais e promover a melhoria das condições higiênico-sanitárias dos serviços de alimentação.

Art. 3º Os estabelecimentos têm o prazo de 180 (cento e oitenta) dias, a contar da data da publicação, para se adequarem ao Regulamento Técnico constante do Anexo I desta Resolução.

Art. 4º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

Art. 5º Fica revogada a Resolução CNNPA nº 16, publicada no Diário Oficial da União em 28 de junho de 1978.

Art. 6º A inobservância ou desobediência ao disposto na presente Resolução configura infração de natureza sanitária, na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, sujeitando o infrator às penalidades previstas nesse diploma legal.

CLÁUDIO MAIEROVITCH PESSANHA HENRIQUES

RDC Nº 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

ANEXO

REGULAMENTO TÉCNICO DE BOAS PRÁTICAS PARA SERVIÇOS DE ALIMENTAÇÃO

1 - ALCANCE

1.1. Objetivo

Estabelecer procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.

1.2. Âmbito de Aplicação

Aplica-se aos serviços de alimentação que realizam algumas das seguintes atividades: manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo, tais como cantinas, bufês, comissarias, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, delicatessens, lanchonetes, padarias, pastelarias, restaurantes, rotisseries e congêneres.

As comissarias instaladas em Portos, Aeroportos, Fronteiras e Terminais Alfandegados devem, ainda, obedecer aos regulamentos técnicos específicos.

Excluem-se deste Regulamento os lactários, as unidades de Terapia de Nutrição Enteral - TNE, os bancos de leite humano, as cozinhas dos estabelecimentos assistenciais de saúde e os estabelecimentos industriais abrangidos no âmbito do Regulamento Técnico sobre as Condições

Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos

Produtores/Industrializadores de Alimentos.

2- DEFINIÇÕES

Para efeito deste Regulamento, considera-se:

2.1 Alimentos preparados: são alimentos manipulados e preparados em serviços de alimentação, expostos à venda embalados ou não, subdividindo-se em três categorias:

- a) Alimentos cozidos, mantidos quentes e expostos ao consumo;
- b) Alimentos cozidos, mantidos refrigerados, congelados ou à temperatura ambiente, que necessitam ou não de aquecimento antes do consumo;
- c) Alimentos crus, mantidos refrigerados ou à temperatura ambiente, expostos ao consumo.

2.2 Anti-sepsia: operação que visa a redução de microrganismos presentes na pele em níveis seguros, durante a lavagem das mãos com sabonete anti-séptico ou por uso de agente anti-séptico após a lavagem e secagem das mãos.

2.3 Boas Práticas: 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.

2.4 Contaminantes: substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física, estranhos ao alimento, que sejam considerados nocivos à saúde humana ou que comprometam a sua integridade.

2.5 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas: sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

2.6 Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos em nível que não comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

2.7 Higienização: operação que compreende duas etapas, a limpeza e a desinfecção.

2.8 Limpeza: operação de remoção de substâncias minerais e ou orgânicas indesejáveis, tais como terra, poeira, gordura e outras sujidades. RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

2.9 Manipulação de alimentos: operações efetuadas sobre a matéria-prima para obtenção e entrega ao consumo do alimento preparado, envolvendo as etapas de preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda.

2.10 Manipuladores de alimentos: qualquer pessoa do serviço de alimentação que entra em contato direto ou indireto com o alimento.

2.11 Manual de Boas Práticas: documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado.

2.12 Medida de controle: procedimento adotado com o objetivo de prevenir, reduzir a um nível aceitável ou eliminar um agente físico, químico ou biológico que comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

2.13 Produtos perecíveis: produtos alimentícios, alimentos “in natura”, produtos semi-preparados ou produtos preparados para o consumo que, pela sua natureza ou composição, necessitam de condições especiais de temperatura para sua conservação.

2.14 Registro: consiste de anotação em planilha e ou documento, apresentando data e identificação do funcionário responsável pelo seu preenchimento.

2.15 Resíduos: materiais a serem descartados, oriundos da área de preparação e das demais áreas do serviço de alimentação.

2.16 Saneantes: substâncias ou preparações destinadas à higienização, desinfecção ou desinfestação domiciliar, em ambientes coletivos e/ou públicos, em lugares de uso comum e no tratamento de água.

2.17 Serviço de alimentação: estabelecimento onde o alimento é manipulado, preparado, armazenado e ou exposto à venda, podendo ou não ser consumido no local.

2.18 Procedimento Operacional Padronizado - POP: procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções seqüenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos.

3- REFERÊNCIAS

3.1 BRASIL. Decreto-Lei nº 986, de 21 de outubro de 1969. Institui Normas Básicas sobre Alimentos.

3.2 BRASIL. Lei nº 6360, de 23 de setembro de 1976. Dispõe sobre a vigilância sanitária a que ficam sujeitos os medicamentos, as drogas, os insumos farmacêuticos e correlatos, cosméticos, saneantes e outros produtos, e dá outras providências.

3.3 BRASIL. Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, e suas alterações. Configura infrações a legislação sanitária federal, estabelece as sanções respectivas e dá outras providências.

3.4 BRASIL, Ministério da Saúde. Divisão Nacional de Vigilância Sanitária de Produtos Saneantes Domissanitários. Portaria nº 15, de 23 de agosto de 1988. Normas para Registro dos Saneantes Domissanitários com Ação Antimicrobiana.

3.5 BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria Nacional de Organização e Desenvolvimento de Serviços de Saúde. Programa de Controle de Infecção Hospitalar. LAVAR AS MÃOS: INFORMAÇÕES PARA PROFISSIONAIS DE SAÚDE. 39 páginas na Impressão Original, il. - Série A: Normas e Manuais Técnicos - 11, 1989.

3.6 BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993. Regulamentos Técnicos sobre Inspeção Sanitária, Boas Práticas de Produção/Prestação de Serviços e Padrão de Identidade e Qualidade na Área de Alimentos. RDC Nº 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

3.7 BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 152, de 26 de fevereiro de 1999. Regulamento Técnico para Produtos destinados à Desinfecção de Água para o Consumo Humano e de Produtos Algicidas e Fungicidas para Piscinas.

3.8 BRASIL, Ministério da Saúde. Gabinete do Ministro. Portaria nº 3.523, de 28 de agosto de 1998.

Regulamento Técnico contendo Medidas Básicas referentes aos Procedimentos de Verificação Visual do Estado de Limpeza, Remoção de Sujidades por Métodos Físicos e Manutenção do Estado de Integridade e Eficiência de todos os Componentes dos Sistemas de Climatização, para garantir a Qualidade do Ar de Interiores e Prevenção de Riscos à Saúde dos Ocupantes de Ambientes Climatizados.

3.9 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 105 de 19 de maio de 1999. Aprova os Regulamentos Técnicos: Disposições Gerais para Embalagens e Equipamentos Plásticos em contato com Alimentos

3.10 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 211, de 18 de junho de 1999. Altera os dispositivos das Normas para Registro dos Saneantes Domissanitários com Ação Antimicrobiana.

3.11 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 18, de 29 de fevereiro de 2000. Dispõe sobre Normas Gerais para Funcionamento de Empresas Especializadas na Prestação de Serviços de Controle de Vetores e Pragas Urbanas.

3.12 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 277, de 16 de abril de 2001. Altera os dispositivos do Regulamento Técnico para Produtos destinados à Desinfecção de Água para o Consumo Humano e de Produtos Algicidas e Fungicidas para Piscinas.

3.13 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 91, de 11 de maio de 2001. Aprova o Regulamento Técnico - Critérios Gerais e Classificação de Materiais para Embalagens e Equipamentos em Contato com Alimentos constante do Anexo desta

Resolução.

3.14 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RE nº 9, de 16 de janeiro de 2003. Orientação Técnica Elaborada por Grupo Técnico Assessor sobre Padrões Referenciais de Qualidade do Ar Interior em Ambientes Climatizados Artificialmente de Uso Público e Coletivo.

3.15 BRASIL, Ministério da Saúde. Gabinete do Ministro. Portaria nº 518, de 25 de março de 2004. Estabelece os Procedimentos e as Responsabilidades relativos ao Controle e Vigilância da Qualidade da Água para Consumo Humano e seu Padrão de Potabilidade.

3.16 BRASIL, Ministério do Trabalho e Emprego. Secretaria de Segurança e Saúde no Trabalho. Norma Regulamentadora nº 7. Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional.

3.17 CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4, 2003. Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene.

3.18 CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 39-1993. Code of Hygienic Practice for Precooked and Cooked Foods in Mass Catering.

3.19 WORLD HEALTH ORGANIZATION. Genebra, 1999. Basic Food Safety for Health Workers.

4- BOAS PRÁTICAS PARA SERVIÇOS DE ALIMENTAÇÃO

4.1 EDIFICAÇÃO, INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

4.1.1 A edificação e as instalações devem ser projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas da preparação de alimentos e a facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção. O acesso às instalações deve ser controlado e independente, não comum a outros usos.

4.1.2 O dimensionamento da edificação e das instalações deve ser compatível com todas as operações. Deve existir separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada. RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

4.1.3 As instalações físicas como piso, parede e teto devem possuir revestimento liso, impermeável e lavável. Devem ser mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não devem transmitir contaminantes aos alimentos.

4.1.4 As portas e as janelas devem ser mantidas ajustadas aos batentes. As portas da área de preparação e armazenamento de alimentos devem ser dotadas de fechamento automático. As aberturas externas das áreas de armazenamento e preparação de alimentos, inclusive o sistema de exaustão, devem ser providas de telas milimetradas para impedir o acesso de vetores e pragas urbanas. As telas devem ser removíveis para facilitar a limpeza periódica.

4.1.5 As instalações devem ser abastecidas de água corrente e dispor de conexões com rede de esgoto ou fossa séptica. Quando presentes, os ralos devem ser sifonados e as grelhas devem possuir dispositivo que permitam seu fechamento.

4.1.6 As caixas de gordura e de esgoto devem possuir dimensão compatível ao volume de resíduos, devendo estar localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos e apresentar adequado estado de conservação e funcionamento.

4.1.7 As áreas internas e externas do estabelecimento devem estar livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, não sendo permitida a presença de animais.

4.1.8 A iluminação da área de preparação deve proporcionar a visualização de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais

dos alimentos. As luminárias localizadas sobre a área de preparação dos alimentos devem ser apropriadas e estar protegidas contra explosão e quedas acidentais.

4.1.9 As instalações elétricas devem estar embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.

4.1.10 A ventilação deve garantir a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão, condensação de vapores dentre outros que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento. O fluxo de ar não deve incidir diretamente sobre os alimentos.

4.1.11 Os equipamentos e os filtros para climatização devem estar conservados. A limpeza dos componentes do sistema de climatização, a troca de filtros e a manutenção programada e periódica destes equipamentos devem ser registradas e realizadas conforme legislação específica.

4.1.12 As instalações sanitárias e os vestiários não devem se comunicar diretamente com a área de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitórios, devendo ser mantidos organizados e em adequado estado de conservação. As portas externas devem ser dotadas de fechamento automático.

4.1.13 As instalações sanitárias devem possuir lavatórios e estar supridas de produtos destinados à higiene pessoal tais como papel higiênico, sabonete líquido inodoro antiséptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos. Os coletores dos resíduos devem ser dotados de tampa e acionados sem contato manual.

4.1.14 Devem existir lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente de modo a atender toda a área de preparação. Os lavatórios devem possuir sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual.

4.1.15 Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos devem ser de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos mesmos, conforme estabelecido em legislação específica. Devem ser mantidos em adequado estado de conservação e ser resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção. RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

4.1.16 Devem ser realizadas manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição, mantendo registro da realização dessas operações.

4.1.17 As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda dos alimentos devem ser lisas, impermeáveis, laváveis e estar isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos e serem fontes de contaminação dos alimentos.

4.2 HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

4.2.1 As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios devem ser mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas. As operações de higienização devem ser realizadas por funcionários comprovadamente capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento.

4.2.2 As caixas de gordura devem ser periodicamente limpas. O descarte dos resíduos deve atender ao disposto em legislação específica.

4.2.3 As operações de limpeza e, se for o caso, de desinfecção das instalações e equipamentos, quando não forem realizadas rotineiramente, devem ser registradas.

4.2.4 A área de preparação do alimento deve ser higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho. Devem ser tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos causada por produtos saneantes, pela suspensão de partículas e pela formação de aerossóis. Substâncias odorizantes e ou desodorantes em quaisquer das suas formas não devem ser utilizadas nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos.

4.2.5 Os produtos saneantes utilizados devem estar regularizados pelo Ministério da Saúde. A diluição, o tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes devem obedecer às instruções recomendadas pelo fabricante. Os produtos saneantes devem ser identificados e guardados em local reservado para essa finalidade.

4.2.6 Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização devem ser próprios para a atividade e estar conservados, limpos e disponíveis em número suficiente e guardados em local reservado para essa finalidade. Os utensílios utilizados na higienização de instalações devem ser distintos daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entrem em contato com o alimento.

4.2.7 Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias devem utilizar uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos.

4.3 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS

4.3.1 A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios devem ser livres de vetores e pragas urbanas. Deve existir um conjunto de ações eficazes e contínuas de controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação dos mesmos.

4.3.2 Quando as medidas de prevenção adotadas não forem eficazes, o controle químico deve ser empregado e executado por empresa especializada, conforme legislação específica, com produtos desinfestantes regularizados pelo Ministério da Saúde.

4.3.3 Quando da aplicação do controle químico, a empresa especializada deve estabelecer procedimentos pré e pós-tratamento a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios. Quando aplicável, os equipamentos e os utensílios, antes de serem reutilizados, devem ser higienizados para a remoção dos resíduos de produtos desinfestantes. RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

4.4 ABASTECIMENTO DE ÁGUA

4.4.1 Deve ser utilizada somente água potável para manipulação de alimentos. Quando utilizada solução alternativa de abastecimento de água, a potabilidade deve ser atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais, sem prejuízo de outras exigências previstas em legislação específica.

4.4.2 O gelo para utilização em alimentos deve ser fabricado a partir de água potável, mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação.

4.4.3 O vapor, quando utilizado em contato direto com alimentos ou com superfícies que entrem em contato com alimentos, deve ser produzido a partir de água potável e não pode representar fonte de contaminação.

4.4.4 O reservatório de água deve ser edificado e ou revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água, conforme legislação específica. Deve estar livre de

rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos dentre outros defeitos e em adequado estado de higiene e conservação, devendo estar devidamente tampado. O reservatório de água deve ser higienizado, em um intervalo máximo de seis meses, devendo ser mantidos registros da operação.

4.5 MANEJO DOS RESÍDUOS

4.5.1 O estabelecimento deve dispor de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade suficientes para conter os resíduos.

4.5.2 Os coletores utilizados para deposição dos resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos devem ser dotados de tampas acionadas sem contato manual.

4.5.3 Os resíduos devem ser freqüentemente coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento dos alimentos, de forma a evitar focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas.

4.6 MANIPULADORES

4.6.1 O controle da saúde dos manipuladores deve ser registrado e realizado de acordo com a legislação específica.

4.6.2 Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos devem ser afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde.

4.6.3 Os manipuladores devem ter asseio pessoal, apresentando-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos. Os uniformes devem ser trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento. As roupas e os objetos pessoais devem ser guardados em local específico e reservado para esse fim.

4.6.4 Os manipuladores devem lavar cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário. Devem ser afixados cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e anti-sepsia das mãos e demais hábitos de higiene, em locais de fácil visualização, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios.

4.6.5 Os manipuladores não devem fumar, falar desnecessariamente, cantar, assobiar, espirrar, cuspir, tossir, comer, manipular dinheiro ou praticar outros atos que possam contaminar o alimento, durante o desempenho das atividades. RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

4.6.6 Os manipuladores devem usar cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim, não sendo permitido o uso de barba. As unhas devem estar curtas e sem esmalte ou base. Durante a manipulação, devem ser retirados todos os objetos de adorno pessoal e a maquiagem.

4.6.7 Os manipuladores de alimentos devem ser supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, em manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos. A capacitação deve ser comprovada mediante documentação.

4.6.8 Os visitantes devem cumprir os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores.

4.7 MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS

4.7.1 Os serviços de alimentação devem especificar os critérios para avaliação e seleção dos fornecedores de matérias-primas, ingredientes e embalagens. O transporte desses insumos deve ser realizado em condições adequadas de higiene e conservação.

4.7.2 A recepção das matérias-primas, dos ingredientes e das embalagens deve ser realizada em área protegida e limpa. Devem ser adotadas medidas para evitar que esses insumos contaminem o alimento preparado.

4.7.3 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser submetidos à inspeção e aprovados na recepção. As embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes devem estar íntegras. A temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais de conservação deve ser verificada nas etapas de recepção e de armazenamento.

4.7.4 Os lotes das matérias-primas, dos ingredientes ou das embalagens reprovados ou com prazos de validade vencidos devem ser imediatamente devolvidos ao fornecedor e, na impossibilidade, devem ser devidamente identificados e armazenados separadamente.

Deve ser determinada a destinação final dos mesmos.

4.7.5 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados em local limpo e organizado, de forma a garantir proteção contra contaminantes. Devem estar adequadamente acondicionados e identificados, sendo que sua utilização deve respeitar o prazo de validade. Para os alimentos dispensados da obrigatoriedade da indicação do prazo de validade, deve ser observada a ordem de entrada dos mesmos.

4.7.6 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados sobre paletes, estrados e ou prateleiras, respeitando-se o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, desinfecção do local. Os paletes, estrados e ou prateleiras devem ser de material liso, resistente, impermeável e lavável.

4.8 PREPARAÇÃO DO ALIMENTO

4.8.1 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens utilizados para preparação do alimento devem estar em condições higiênico-sanitárias adequadas e em conformidade com a legislação específica.

4.8.2 O quantitativo de funcionários, equipamentos, móveis e ou utensílios disponíveis devem ser compatíveis com volume, diversidade e complexidade das preparações alimentícias.

4.8.3 Durante a preparação dos alimentos, devem ser adotadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada. Deve-se evitar o contato direto ou indireto entre alimentos crus, semi-preparados e prontos para o consumo.

4.8.4 Os funcionários que manipulam alimentos crus devem realizar a lavagem e a antissepsia das mãos antes de manusear alimentos preparados. RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

4.8.5 As matérias-primas e os ingredientes caracterizados como produtos perecíveis devem ser expostos à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento, a fim de não comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.

4.8.6 Quando as matérias-primas e os ingredientes não forem utilizados em sua totalidade, devem ser adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, as seguintes

informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original.

4.8.7 Quando aplicável, antes de iniciar a preparação dos alimentos, deve-se proceder à adequada limpeza das embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes, minimizando o risco de contaminação.

4.8.8 O tratamento térmico deve garantir que todas as partes do alimento atinjam a temperatura de, no mínimo, 70°C (setenta graus Celsius). Temperaturas inferiores podem ser utilizadas no tratamento térmico desde que as combinações de tempo e temperatura sejam suficientes para assegurar a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.

4.8.9 A eficácia do tratamento térmico deve ser avaliada pela verificação da temperatura e do tempo utilizados e, quando aplicável, pelas mudanças na textura e cor na parte central do alimento.

4.8.10 Para os alimentos que forem submetidos à fritura, além dos controles estabelecidos para um tratamento térmico, deve-se instituir medidas que garantam que o óleo e a gordura utilizados não constituam uma fonte de contaminação química do alimento preparado.

4.8.11 Os óleos e gorduras utilizados devem ser aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C (cento e oitenta graus Celsius), sendo substituídos imediatamente sempre que houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais, tais como aroma e sabor, e formação intensa de espuma e fumaça.

4.8.12 Para os alimentos congelados, antes do tratamento térmico, deve-se proceder ao descongelamento, a fim de garantir adequada penetração do calor. Excetuam-se os casos em que o fabricante do alimento recomenda que o mesmo seja submetido ao tratamento térmico ainda congelado, devendo ser seguidas as orientações constantes da rotulagem.

4.8.13 O descongelamento deve ser conduzido de forma a evitar que as áreas superficiais dos alimentos se mantenham em condições favoráveis à multiplicação microbiana. O descongelamento deve ser efetuado em condições de refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de microondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.

4.8.14 Os alimentos submetidos ao descongelamento devem ser mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados, não devendo ser recongelados.

4.8.15 Após serem submetidos à cocção, os alimentos preparados devem ser mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana. Para conservação a quente, os alimentos devem ser submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas. Para conservação sob refrigeração

ou congelamento, os alimentos devem ser previamente submetidos ao processo de resfriamento.

4.8.16 O processo de resfriamento de um alimento preparado deve ser realizado de forma a minimizar o risco de contaminação cruzada e a permanência do mesmo em temperaturas que favoreçam a multiplicação microbiana. A temperatura do alimento preparado deve ser reduzida de 60°C (sessenta graus Celsius) a 10°C (dez graus Celsius) em até duas horas. Em seguida, o mesmo deve ser conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), ou congelado à temperatura igual ou inferior a -18°C (dezoito graus Celsius negativos).

4.8.17 O prazo máximo de consumo do alimento preparado e conservado sob refrigeração a temperatura de 4°C (quatro graus Celsius), ou inferior, deve ser de 5 (cinco) dias. Quando RDC Nº 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004 forem utilizadas temperaturas superiores a 4°C (quatro graus Celsius) e inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), o prazo máximo de consumo deve ser reduzido, de forma a garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.

4.8.18 Caso o alimento preparado seja armazenado sob refrigeração ou congelamento deve-se apor no invólucro do mesmo, no mínimo, as seguintes informações: designação, data de preparo e prazo de validade. A temperatura de armazenamento deve ser regularmente monitorada e registrada.

4.8.19 Quando aplicável, os alimentos a serem consumidos crus devem ser submetidos a processo de higienização a fim de reduzir a contaminação superficial. Os produtos utilizados na higienização dos alimentos devem estar regularizados no órgão competente do Ministério da Saúde e serem aplicados de forma a evitar a presença de resíduos no alimento preparado.

4.8.20 O estabelecimento deve implementar e manter documentado o controle e garantia da qualidade dos alimentos preparados.

4.9 ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO ALIMENTO PREPARADO

4.9.1 Os alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte devem estar identificados e protegidos contra contaminantes. Na identificação deve constar, no mínimo, a designação do produto, a data de preparo e o prazo de validade.

4.9.2 O armazenamento e o transporte do alimento preparado, da distribuição até a entrega ao consumo, deve ocorrer em condições de tempo e temperatura que não comprometam sua qualidade higiênico-sanitária. A temperatura do alimento preparado deve ser monitorada durante essas etapas.

4.9.3 Os meios de transporte do alimento preparado devem ser higienizados, sendo adotadas medidas a fim de garantir a ausência de vetores e pragas urbanas. Os veículos devem ser dotados de cobertura para proteção da carga, não devendo transportar outras cargas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.

4.10 EXPOSIÇÃO AO CONSUMO DO ALIMENTO PREPARADO

4.10.1 As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório devem ser mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias. Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas devem ser compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação.

4.10.2 Os manipuladores devem adotar procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio da anti-sepsia das mãos e pelo uso de utensílios ou luvas descartáveis.

4.10.3 Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas, devem ser devidamente dimensionados, e estar em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento. A temperatura desses equipamentos deve ser regularmente monitorada.

4.10.4 O equipamento de exposição do alimento preparado na área de consumação deve dispor de barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor e de outras fontes.

4.10.5 Os utensílios utilizados na consumação do alimento, tais como pratos, copos, talheres, devem ser descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido.

4.10.6 Os ornamentos e plantas localizados na área de consumação ou refeitório não devem constituir fonte de contaminação para os alimentos preparados. RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

4.10.7 A área do serviço de alimentação onde se realiza a atividade de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para o pagamento de despesas, deve ser reservada. Os funcionários responsáveis por essa atividade não devem manipular alimentos preparados, embalados ou não.

4.11 DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO

4.11.1 Os serviços de alimentação devem dispor de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados. Esses documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido.

4.11.2 Os POP devem conter as instruções seqüenciais das operações e a freqüência 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.

4.11.3 Os registros devem ser mantidos por período mínimo de 30 (trinta) dias contados a partir da data de preparação dos alimentos.

4.11.4 Os serviços de alimentação devem implementar Procedimentos Operacionais Padronizados relacionados aos seguintes itens:

- a) Higienização de instalações, equipamentos e móveis;
- b) Controle integrado de vetores e pragas urbanas;
- c) Higienização do reservatório;
- d) Higiene e saúde dos manipuladores.

4.11.5 Os POP referentes às operações de higienização de instalações, equipamentos e móveis devem conter as seguintes informações: natureza da superfície a ser higienizada, método de higienização, princípio ativo selecionado e sua concentração, tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização, temperatura e outras informações que se fizerem necessárias. Quando aplicável, os POP devem contemplar a operação de desmonte dos equipamentos.

4.11.6 Os POP relacionados ao controle integrado de vetores e pragas urbanas devem contemplar as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas. No caso da adoção de controle químico, o estabelecimento deve apresentar comprovante de execução de serviço fornecido pela empresa especializada contratada, contendo as informações estabelecidas em legislação sanitária específica.

4.11.7 Os POP referentes à higienização do reservatório devem especificar as informações constantes do item 4.11.5, mesmo quando realizada por empresa terceirizada e, neste caso, deve ser apresentado o certificado de execução do serviço.

4.11.8 Os POP relacionados à higiene e saúde dos manipuladores devem contemplar as etapas, a frequência e os princípios ativos usados na lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores, assim como as medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde que possa comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos. Deve-se especificar os exames aos quais os manipuladores de alimentos são submetidos, bem como a periodicidade de sua execução. O programa de capacitação dos manipuladores em higiene deve ser descrito, sendo determinada a carga horária, o conteúdo programático e a frequência de sua realização, mantendo-se em arquivo os registros da participação nominal dos funcionários.

RDC N° 216_ ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Resolução da Diretoria Colegiada nº. 216_ Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação._15 de setembro de 2004

4.12. RESPONSABILIDADE

4.12.1. O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser o proprietário ou funcionário designado, devidamente capacitado, sem prejuízo dos casos onde há previsão legal para responsabilidade técnica.

4.12.2. O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser comprovadamente submetido a curso de capacitação, abordando, no mínimo, os seguintes temas:

- a) Contaminantes alimentares;
- b) Doenças transmitidas por alimentos;
- c) Manipulação higiênica dos alimentos;
- d) Boas Práticas.

ANEXO B (RDC 275/2002 ANVISA)

Resolução - RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002(*) Republicada no D.O.U de 06/11/2002 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. A Diretoria Colegiada da Agência Nacional de Vigilância Sanitária no uso da atribuição que lhe confere o art. 11, inciso IV, do Regulamento da ANVISA aprovado pelo Decreto nº 3.029, de 16 de abril de 1999, c/c o § 1º do art. 111 do Regimento Interno aprovado pela Portaria nº 593, de 25 de agosto de 2000, republicada no DOU de 22 de dezembro de 2000, em reunião realizada em 16 de outubro de 2002, considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população; considerando a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos em todo o território nacional; considerando a necessidade de complementar o Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênic-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos; considerando a necessidade de desenvolvimento de um instrumento genérico de verificação das Boas Práticas de Fabricação aplicável aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos; considerando que a Lista de Verificação restringe-se especificamente às Boas Práticas de Fabricação de Alimentos; considerando que a atividade de inspeção sanitária deve ser complementada com a avaliação dos requisitos sanitários relativos ao processo de fabricação, bem como outros que se fizerem necessários; considerando que os estabelecimentos podem utilizar nomenclaturas para os procedimentos operacionais padronizados diferentes da adotada no Anexo I desta Resolução, desde que obedeça ao conteúdo especificado nos mesmos, adota a seguinte Resolução de Diretoria Colegiada e eu, Diretor-Presidente, determino a sua publicação:

Art. 1º Aprovar 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.

Art. 2º As empresas têm o prazo de 180 (cento e oitenta) dias, a contar da data de publicação, para se adequarem ao Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais

Padronizados aplicados a Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, constante do Anexo I desta Resolução.

Art. 3º A avaliação do cumprimento do Regulamento Técnico constante do Anexo I e do Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, aprovado pela Portaria SVS/MS nº 326, de 30 de julho de 1997, dar-se-á por intermédio da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos constante do Anexo II. § 1º Os estabelecimentos devem atender de imediato a todos os itens discriminados na Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. § 2º Excetuam-se do prazo estipulado no parágrafo anterior os itens relativos ao Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados a Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos sendo considerado o prazo de adequação estipulado no art. 2º.

Art. 4º A Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, constante do Anexo II, não se aplica aos estabelecimentos que apresentem regulamento técnico específico.

Art. 5º O atendimento dos requisitos constantes da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação não exclui a obrigatoriedade das exigências relativas ao controle sanitário do processo produtivo.

Art. 6º A inobservância ou desobediência ao disposto na presente Resolução configura infração de natureza sanitária, na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, sujeitando o infrator às penalidades previstas nesse diploma legal.

Art. 7º Esta Resolução de Diretoria Colegiada entrará em vigor na data de sua publicação.
GONZALO VECINA NETO ANEXO I REGULAMENTO TÉCNICO DE PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS APLICADOS AOS ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

1. ALCANCE

1.1. Objetivo Estabelecer Procedimentos Operacionais Padronizados que contribuam para a garantia das condições higiênico-sanitárias necessárias ao processamento/industrialização de alimentos, complementando as Boas Práticas de Fabricação.

1.2. Âmbito de Aplicação Aplica-se aos estabelecimentos processadores/industrializadores nos quais sejam realizadas algumas das seguintes atividades: produção/industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte de alimentos industrializados.

2. DEFINIÇÕES Para efeito deste Regulamento, considera-se:

2.1. Procedimento Operacional Padronizado - POP: procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções seqüenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos. Este Procedimento pode apresentar outras nomenclaturas desde que obedeça ao conteúdo estabelecido nesta Resolução.

2.2. Limpeza: operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.

2.3. Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento.

2.4. Higienização: operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.

2.5. Anti-sepsia: operação destinada à redução de microrganismos presentes na pele, por meio de agente químico, após lavagem, enxágüe e secagem das mãos.

2.6. Controle Integrado de Pragas: sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a segurança do alimento.

2.7. Programa de recolhimento de alimentos: procedimentos que permitem efetivo recolhimento e apropriado destino final de lote de alimentos exposto à comercialização com suspeita ou constatação de causar dano à saúde.

2.8. Resíduos: materiais a serem descartados, oriundos da área de produção e das demais áreas do estabelecimento.

2.9. Manual de Boas Práticas de Fabricação: documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, controle da higiene e saúde dos manipuladores e o controle e garantia de qualidade do produto final.

3. REFERÊNCIAS

3.1. BRASIL. Decreto-Lei nº 986, de 21 de outubro de 1969. Institui Normas Básicas sobre Alimentos.

3.2. BRASIL. Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, e suas alterações. Configura infrações a legislação sanitária federal, estabelece as sanções respectivas e dá outras providências.

3.3. BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997. Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Indústrias de Alimentos.

3.4. BRASIL. Ministério da Saúde - Secretário Nacional de Organização e Desenvolvimento de Serviços de Saúde. Programa de Controle de Infecção Hospitalar. LAVAR AS MÃOS: INFORMAÇÕES PARA PROFISSIONAIS DE SAÚDE. 39 páginas na Impressão Original, il. - Série A: Normas e Manuais Técnicos - 11, 1989.

3.5. BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993. Regulamentos Técnicos sobre Inspeção Sanitária, Boas Práticas de Produção/Prestação de Serviços e Padrão de Identidade e Qualidade na Área de Alimentos.

3.6. BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 18, de 29 de fevereiro de 2000. Dispõe sobre Normas Gerais para funcionamento de Empresas Especializadas na prestação de serviços de controle de vetores e pragas urbanas.

3.7. BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 22, de 15 de março de 2000. Dispõe sobre o Manual de Procedimentos Básicos de Registro e Dispensa da Obrigatoriedade de Registro de Produtos Importados Pertinentes à Área de Alimentos.

3.8. BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 23, de 15 de março de 2000. Dispõe sobre o Manual de Procedimentos Básicos para Registro e Dispensa da Obrigatoriedade de Registro de Produtos Pertinentes à Área de Alimentos.

3.9. CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 1-1969, Ver. 3 (1997). Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene. 3.10. ESTADOS UNIDOS DA AMÉRICA. Code of Federal Regulations, Vol. 2, Título 9, Capítulo III, Parte 416. Sanitation.

4. REQUISITOS PARA ELABORAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS 4.1. Requisitos Gerais

4.1.1. Os estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos devem desenvolver, implementar e manter para cada item relacionado abaixo, Procedimentos Operacionais Padronizados - POPs.

- a) Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios.
- b) Controle da potabilidade da água.
- c) Higiene e saúde dos manipuladores.
- d) Manejo dos resíduos.
- e) Manutenção preventiva e calibração de equipamentos.
- f) Controle integrado de vetores e pragas urbanas.
- g) Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens.
- h) Programa de recolhimento de alimentos.

4.1.2. Os POPs devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável técnico, responsável pela operação, responsável legal e ou proprietário do estabelecimento, firmando o compromisso de implementação, monitoramento, avaliação, registro e manutenção dos mesmos.

4.1.3. A frequência das operações e nome, cargo e ou função dos responsáveis por sua execução devem estar especificados em cada POP.

4.1.4. Os funcionários devem estar devidamente capacitados para execução dos POPs.

4.1.5. Quando aplicável, os POPs devem relacionar os materiais necessários para a realização das operações assim como os Equipamentos de Proteção Individual.

4.1.6. Os POPs devem estar acessíveis aos responsáveis pela execução das operações e às autoridades sanitárias.

4.1.7. Os POPs podem ser apresentados como anexo do Manual de Boas Práticas de Fabricação do estabelecimento.

4.2. Requisitos específicos

4.2.1. Os POPs referentes às operações de higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios devem conter informações sobre: natureza da superfície a ser higienizada, método de higienização, princípio ativo selecionado e sua concentração, tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização, temperatura e outras informações que se fizerem necessárias. Quando aplicável o desmonte dos equipamentos, os POPs devem contemplar esta operação.

4.2.2. Os Procedimentos Operacionais Padronizados devem abordar as operações relativas ao controle da potabilidade da água, incluindo as etapas em que a mesma é crítica para o processo produtivo, especificando os locais de coleta das amostras, a frequência de sua execução, as determinações analíticas, a metodologia aplicada e os responsáveis.

Quando a higienização do reservatório for realizada pelo próprio estabelecimento, os procedimentos devem contemplar os tópicos especificados no item

4.2.1. Nos casos em que as determinações analíticas e ou a higienização do reservatório forem realizadas por empresas terceirizadas, o estabelecimento deve apresentar, para o primeiro caso, o laudo de análise e, para o segundo, o certificado de execução do serviço contendo todas as informações constantes no item 4.2.1.

4.2.3. As etapas, a frequência e os princípios ativos usados para a lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores devem estar documentados em procedimentos operacionais, assim como as medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde que possa comprometer a segurança do alimento. Deve-se especificar os exames aos quais os manipuladores de alimentos são submetidos, bem como a periodicidade de sua execução. O programa de capacitação dos manipuladores em higiene deve ser descrito, sendo determinada a carga horária, o conteúdo programático e a frequência de sua realização, mantendo-se em arquivo os registros da participação nominal dos funcionários.

4.2.4. Os Procedimentos Operacionais Padronizados devem estabelecer a frequência e o responsável pelo manejo dos resíduos. Da mesma forma, os procedimentos de higienização dos coletores de resíduos e da área de armazenamento devem ser discriminados atendendo, no mínimo, aos tópicos especificados no item 4.2.1.

4.2.5. Os estabelecimentos devem dispor dos Procedimentos Operacionais Padronizados que especifiquem a periodicidade e responsáveis pela manutenção dos equipamentos envolvidos no processo produtivo do alimento. Esses POPs devem também contemplar a operação de higienização adotada após a manutenção dos equipamentos. Devem ser apresentados os POPs relativos à calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.

4.2.6. Os POPs referentes ao controle integrado de vetores e pragas urbanas devem contemplar as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas. No caso da adoção de controle químico, o estabelecimento deve apresentar comprovante de execução de serviço fornecido pela empresa especializada contratada, contendo as informações estabelecidas em legislação sanitária específica.

4.2.7. O estabelecimento deve dispor de procedimentos operacionais especificando os critérios utilizados para a seleção e recebimento da matéria-prima, embalagens e ingredientes, e, quando aplicável, o tempo de quarentena necessário. Esses procedimentos

devem prever o destino dado às matérias-primas, embalagens e ingredientes reprovados no controle efetuado.

4.2.8. O programa de recolhimento de produtos deve ser documentado na forma de procedimentos operacionais, estabelecendo-se as situações de adoção do programa, os procedimentos 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.

5. MONITORAMENTO, AVALIAÇÃO E REGISTRO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS

5.1. A implementação dos POPs 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.

5.2. Deve-se prever registros periódicos suficientes para documentar a execução e o monitoramento dos Procedimentos Operacionais Padronizados, bem como a adoção de medidas corretivas. Esses registros consistem de anotação em planilhas e ou documentos e devem ser datados, assinados pelo responsável pela execução da operação e mantidos por um período superior ao tempo de vida de prateleira do produto.

5.3. Deve-se avaliar, regularmente, a efetividade dos POPs implementados pelo estabelecimento e, de acordo com os resultados, deve-se fazer os ajustes necessários.

5.4. Os Procedimentos Operacionais Padronizados devem ser revistos em caso de modificação que implique em alterações nas operações documentadas.

ANEXO II LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS NÚMERO: /ANO A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

1-RAZÃO SOCIAL:

2-NOME DE FANTASIA:

3-ALVARÁ/LICENÇA SANITÁRIA:

4-INSCRIÇÃO ESTADUAL / MUNICIPAL:

5-CNPJ / CPF:

6-FONE:

7-FAX:

8-E - mail:

9-ENDEREÇO (Rua/Av.):

10-Nº:

11-Compl.:

12-BAIRRO:

13-MUNICÍPIO:

14-UF:

15-CEP:

16-RAMO DE ATIVIDADE:

17-PRODUÇÃO MENSAL:

18-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:

19-NÚMERO DE TURNOS:

20-CATEGORIA DE PRODUTOS: Descrição da Categoria: Descrição da Categoria:
Descrição da Categoria: Descrição da Categoria: Descrição da Categoria:

21-RESPONSÁVEL TÉCNICO:

22-FORMAÇÃO ACADÊMICA:

23-RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:

24-MOTIVO DA INSPEÇÃO: () SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA ()
COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA
OBRIGATORIEDADE DE REGISTRO () SOLICITAÇÃO DE REGISTRO () PROGRAMAS
ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA () VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE
DENÚNCIA () INSPEÇÃO PROGRAMADA () REINSPEÇÃO () RENOVAÇÃO DE
LICENÇA SANITÁRIA () RENOVAÇÃO DE REGISTRO () OUTROS B - AVALIAÇÃO SIM
NÃO NA(*)

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.

B - AVALIAÇÃO .SIM .NÃO .NA(*)

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. . . .

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 freqüente 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. . . . B - AVALIAÇÃO SIM NÃO .NA(*)

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. . . .

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 obedecem 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. . . .

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 freqüência 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 SIM NÃO NA(*)

1.18 MANEJO 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 necessário, recipientes tampados com acionamento não manual. . . .

1.18.2 Retirada freqüente 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.

OBSERVAÇÕES . . .

B - AVALIAÇÃO SIM NÃO NA(*)

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. . . .

OBSERVAÇÕES . .

B - AVALIAÇÃO SIM NÃO NA(*)

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 tosem, 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 ESTADO DE SAÚDE:

3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares. . . .

3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:

3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores. . . .

3.4.2 Existência de registro dos exames realizados. . . .

3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:

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. . . .

OBSERVAÇÕES . . .

B - AVALIAÇÃO SIM NÃO NA(*)

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. . . .

B - AVALIAÇÃO SIM NÃO NA(*)

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. . . .

OBSERVAÇÕES. .

. B - AVALIAÇÃO SIM NÃO NA(*)

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. . . .

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. . . .

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. . . .

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. . . .

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. . . .

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. . .

. 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. . . . B - AVALIAÇÃO SIM NÃO NA(*)

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. . . .

OBSERVAÇÕES . . .

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS .

D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO Compete aos órgãos de vigilância sanitária estaduais e distrital, em articulação com o órgão competente no âmbito federal, a construção do panorama sanitário dos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, mediante sistematização dos dados obtidos nesse item. O panorama sanitário será utilizado como critério para definição e priorização das estratégias institucionais de intervenção. () 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 E - RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO _____ Nome e assinatura do responsável Matrícula: _____ Nome e assinatura do responsável Matrícula: F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA _____ Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento LOCAL: DATA: ____ / ____ / ____ (*) NA: Não se aplica Republicada por ter saído com incorreção, do original, no D.O.U. nº 206, de 23-10-2002, Seção 1, pág. 126.