



Universidade de Brasília
Centro de Excelência em Turismo

CONTROLE DINÂMICO NA PRODUÇÃO DE REFEIÇÕES

Simone Lima Mendes Pinto

Wilma Coelho Araújo

Monografia apresentada ao Centro de
Excelência em turismo da
Universidade de Brasília como
requisito parcial para obtenção do
certificado de especialista em
Qualidade em Alimentos

Brasília, DF, janeiro de 2003.

UNIVERSIDADE DE BRASÍLIA
Centro de Excelência em Turismo
Curso de Especialização em Qualidade em Alimentos

CONTROLE DINÂMICO NA PRODUÇÃO DE REFEIÇÕES

Simone Lima Mendes Pinto

Banca Examinadora

Wilma Coelho Araújo
Orientador

Domingos Sávio Spezia
Membro da Banca

Brasília, DF, 31 de janeiro de 2003.

Pinto, Simone Lima Mendes Pinto
Controle Dinâmico na Produção de refeições/ Simone Lima
Mendes Pinto.
53 f.
Monografia (especialização) – Universidade de Brasília.
Centro de Excelência em Turismo. Brasília, 2003.
Área de Concentração: Qualidade em Alimentos
Orientadora: Wilma Coelho Araújo.

1.Qualidade 2.Alimentos 3. BPF

Simone Lima Mendes Pinto

Controle Dinâmico na Produção de Refeições

Comissão Avaliadora

Wilma Coelho Araújo
Professora Orientadora

Domingos Sávio Spezia
Professor

Brasília, DF, 31 de janeiro de 2003.

Agradeço ao Pai Celestial, que nas horas de dificuldade não me deixou sucumbir nas horas de profundo desespero. Aos meus pais que sempre estiveram presentes para me apoiar. Ao meu irmão Sergio pelo computador, e a minha irmã Silvia pela ajuda com a formatação do trabalho.

Agradeço ainda às minhas amigas Alessandra Carvalho e Ilma Oliveira por toda ajuda, carinho e atenção durante toda nossa jornada no curso de Especialização. E a Professora Wilma Araújo, coordenadora e amiga, pela paciência e compreensão.

“A gestão e manejo da qualidade não é apenas uma estratégia. Ela deve ser um estilo de trabalho, até mesmo um novo estilo de raciocínio. A dedicação à qualidade e a excelência é mais do que um bom negócio. É um estilo e filosofia de vida, devolvendo algo à Sociedade, oferecendo o melhor de si aos outros”.

George Bush.

RESUMO

Este trabalho faz uma revisão sobre Qualidade em serviços de alimentação. Um breve histórico sobre os aspectos gerais da qualidade e os princípios da Gestão da Qualidade Total e explica a qualidade em alimentos. Como promover a sensibilização da equipe de funcionários, o programa 5S, representando uma ótima forma de mobilização dos empregados para a introdução de programas mais avançados. Como funciona o Departamento de Controle de Qualidade, suas responsabilidades e obrigações, e o relacionamento com os outros departamentos da empresa. Por fim, as Boas Práticas de Fabricação onde se especificam todos os aspectos de segurança e qualidade da alimentação servida.

Palavras-chave: Qualidade; Segurança Alimentar; BPF

ABSTRACT

This paper make a review about Quality in food services. A brief history in general aspects of quality end principles os Total Quality Manegement end explains the food quality. How to move to touch of personnel, the 5S program, representing a great form of mobilization of employees end an introduction for advanced programs. How does the Quality Control department, his responsibilities ens obligations, end the relation with other organization departments. Ending with Good Manufacturing Practices, where if especificatios of safety end the quality of food services.

Key-words: Quality; Safety Food, GMP

SUMÁRIO

Introdução.....	1
1. Qualidade: aspectos gerais.....	3
1.1 Histórico.....	3
1.2 Gestão da Qualidade Total.....	4
1.3 Qualidade em Alimentos.....	6
2. A gestão da Qualidade em Fast-Food.....	7
2.1 Programa 5S.....	7
2.2 Sensibilização de Equipe.....	8
3. O Departamento de Controle de Qualidade.....	11
3.1 Responsabilidades do DCQ.....	11
3.2 Relação do DCQ com outros Departamentos.....	13
3.2.1 Compra e Venda.....	13
3.2.2 Pesquisa e Desenvolvimento.....	14
3.2.3 Produção.....	15
3.3 Legislação.....	17
4. Boas Práticas de Fabricação.....	19
4.1 Engenharia/Instalação e Manutenção.....	19
4.2 Fornecedores.....	22
4.3 Ordem e Limpeza.....	24
4.4 Higiene Pessoal.....	25
4.5 Boas Práticas de Armazenagem e Transporte.....	26
4.6 Controle Integrado de Pragas.....	30
Conclusão.....	31
Anexos.....	33
Referência Bibliográfica.....	45

INTRODUÇÃO

Por que adotar o Controle Dinâmico em um sistema de alimentação Fast-Food?

Entende-se por Controle Dinâmico as ações tomadas pelo Departamento de Controle de Qualidade, responsável por implementar um sistema de controle da qualidade que permita solucionar problemas que prejudicam a qualidade da alimentação servida, a segurança alimentar e estabeleça ações corretivas e preventivas na busca da qualidade.

Coordenar e supervisionar a elaboração de manuais da qualidade, relativos ao sistema.

Planejar e executar auditorias internas, avaliando o programa, e auditorias externas, avaliando e qualificando os fornecedores.

Providenciar a sensibilização e o treinamento dos funcionários, e a alta direção da organização. Acompanha e realiza as checagens em todas as etapas de produção, desde o recebimento de matérias-primas até os produtos acabados.

O objetivo geral deste trabalho visa à Segurança Alimentar em uma rede de Fast-Food através do Controle Dinâmico da Qualidade.

Os objetivos específicos são: mostrar a qualidade em seus aspectos gerais; a gestão da qualidade em Fast-Food, apresentando o programa 5S e a sensibilização da equipe da empresa; o Departamento de Controle de Qualidade, suas responsabilidades, o relacionamento com outros departamentos da empresa e a legislação ligada a qualidade e as Boas Práticas de Fabricação.

Segurança Alimentar é um direito inalienável de todos os cidadãos. É a aquisição de alimentos com qualidade, livre de contaminantes como: pesticidas, microrganismos patogênicos, ou qualquer outra substância que possa causar danos à saúde.

O objetivo principal de uma organização no ramo de alimentação é fornecer uma refeição gostosa, porém segura do ponto de vista higiênico, e implementar ações para o Controle da Qualidade dos Alimentos. Técnicas recentes de controle de qualidade de processos, como Boas Práticas de Fabricação e o sistema HACCP, tem sido recomendadas para controlar a rede de produção do alimento e garantir a qualidade do produto final.

Para a obtenção da Segurança alimentar é importante a aplicação de medidas preventivas e pró-ativas, como as Boas Práticas de Fabricação, que são adequações das técnicas operacionais dos alimentos em relação aos critérios de segurança no controle higiênico-sanitário.

As Boas Práticas de Fabricação descrevem as condutas em relação aos funcionários, matérias-primas, controle de pragas, água e abastecimento, higiene e sanitização, armazenagem e transporte. O treinamento em Boas Práticas influi na melhoria das técnicas e procedimentos de manipulação de alimentos e higienização para equipamentos, utensílios, áreas e manipuladores.

A metodologia utilizada foi a pesquisa bibliográfica, esse tipo de pesquisa é desenvolvida a partir da coleta e análise de dados, fazendo-se a seleção, leitura e fichamento provenientes de livros, publicações periódicas, legislação e normas técnicas que estabelecem aplicabilidade ao tema definido. É uma revisão literária para esclarecer o que já foi publicado sobre o assunto e acrescentar uma nova abordagem sobre o mesmo.

CAPÍTULO I

QUALIDADE: ASPECTOS GERAIS

1.1 Histórico

A introdução de sistemas de controle da qualidade começa no final de século XIX desenvolvendo-se no século XX, com destaque para a Revolução Industrial, Segunda Guerra Mundial, onde houve um desenvolvimento na área de controle e garantia da qualidade e a Reconstrução de Japão, com a aplicação dos conceitos, métodos e técnicas da Gestão da Qualidade Total.

Os principais teóricos evidenciam o aumento da produtividade do trabalho com ênfase na análise de tempos e movimentos e individualização dos salários.

Enfatizam a necessidade de padronização como instrumento para o aumento da produtividade industrial e estabelece um método básico da Gestão da Qualidade, onde as atividades de planejamento, execução, verificação e correção são aplicadas repetidamente em um processo da produção.

A Trilogia da Qualidade é baseada no programa de qualidade: alta gerência; treinamento de funcionários; melhora rápida da qualidade, de maneira revolucionária.

O planejamento deve visar a prevenção de defeitos. A gestão e o manejo da qualidade estão fundados em quatro valores absolutos: estar em conformidade com os requisitos; garantir o que os clientes desejam; produzir bens e serviços sem falhas; medir qualidade com o preço da não-conformidade.

Feigenbaum; engenheiro PhD profissional na General Eletric, perito sênior em qualidade, consagrou o termo “Controle de Qualidade Total”, onde existe a necessidade da participação de todos na empresa para atingir a qualidade. Argumenta que a idéia da qualidade é um processo para administrar como você pode satisfazer o seu cliente, oferecer preços mais competitivos e obter maior satisfação dos funcionários.

Ishikawa; Engenheiro japonês, professor da universidade de Tóquio e um dos dirigentes da JUSE – Japanese Union of Scientists and Engineers, desenvolveu a implantação dos Círculos de Controle de Qualidade e foi o criador de instrumentos gráficos, como o Diagrama de Ishikawa (Diagrama de Causa e efeito). Argumentava a favor do Controle Total da Qualidade e considerava necessário estabelecer padrões de qualidade.

1.2 Gestão da Qualidade Total

Os conceitos de controle de qualidade evoluíram, baseando-se primeiramente no produto, depois no processo e hoje baseado no cliente, mais conhecido como: Gestão da Qualidade Total (TQM).

A busca da qualidade é primeiramente uma exigência dos clientes, depois vem o benefício de custos mais baixos, competitividade no mercado, aumento da produtividade, melhoria da imagem da empresa, redução de desperdícios, além do retorno garantido no investimento feito na implantação da qualidade.

Cada empresa, não importa o seu porte ou sua história, deve ter um programa abrangente para desenvolver e melhorar o desempenho. A TQM é um processo para se criar um ambiente no qual Gerência e funcionários esforçam-se para produzir uma qualidade que está sendo constantemente melhorada, é alcançar altos padrões possíveis da qualidade, em serviços e produtos dentro da organização.

Para implantação da TQM é necessário um esforço calculado a ponto de serem óbvios a todos os gerentes, empregados, fornecedores e clientes, que deve ser coordenado entre eles.

A alta direção deve estar comprometida com a implementação e melhoria contínua, entender o conceito de qualidade a ser implantado, ensiná-lo a todos os trabalhadores da empresa e estar atento às necessidades e idéias de todos que estão trabalhando para a melhoria do processo. Dirigir a empresa, tornando claro que essa nova política é um benefício para o trabalhador. Assegurar que os requisitos do cliente são determinados e atendidos com o propósito de aumentar a sua satisfação.

O objetivo da alta direção deve ser melhorar o empenho de homens e máquinas, melhorar a qualidade, aumentar as vendas e, simultaneamente, dar as pessoas o orgulho pelo trabalho que fazem e fazer um trabalho com menos esforço.

Os oito elementos da TQM devem ser aplicados ao planejamento da qualidade:

- 1.Encantamento do cliente(satisfação e feedback);
- 2.Envolvimento das lideranças(dirigem e inspecionam);
- 3.Melhorias contínuas(concentração no processo);
- 4.Envolvimento dos funcionários(compromisso e delegação de poder);
- 5.Garantia da qualidade(avaliação e processo);
- 6.Medidas(incluindo auto-avaliações);
- 7.Parceria com o fornecedor(compartilhando as mesmas disciplinas de gerência);
- 8.Planejamento estratégico de qualidade por todos os envolvidos.(TQM)

Diante do exposto, faz-se necessário montar uma estratégia para implantação de um programa de qualidade. Porém, algumas etapas devem ser seguidas para que bons resultados sejam obtidos: proceder a uma avaliação da viabilidade política, técnica e econômica da empresa, considerando a locação de recursos para o programa de implantação, ter um bom conhecimento da empresa, como ela funciona, suas crenças e valores definidos pelos diretores, gerentes e funcionários, para que se possa definir uma Política de Qualidade adequada, e obter o apoio e compromisso integral da diretoria, do presidente e de outros executivos da empresa, treinamento da alta gerência, participação em eventos relacionados à área, promover eventos internos para elucidar a todos o que é TQM, conceitos, métodos e ferramentas ligadas ao processo educacional, instituir lideranças e estabelecer o papel que os altos executivos representam na criação e na sustentação de valores claros e visíveis no setor de qualidade.

A integração entre as ferramentas, as técnicas e o treinamento da TQM na organização é fundamental.

As ferramentas são utilizadas pela gerência e pelos empregados são check-list, planilhas de registros, planilhas de ações corretivas, laudos entre outros. Para assegurar a satisfação total do cliente e novas conquistas, a Qualidade Total implica no atendimento às Boas Práticas de Fabricação, procedimentos adequados de transporte e armazenamento, adequação às normas técnicas e legislação.

1.3.Qualidade em alimentos

A Segurança Alimentar afeta a todos, a qualidade dos alimentos se refere à ausência de contaminações químicas (pesticidas), físicas (vidros, plásticos e pedras) e biológicas (microrganismos patogênicos). As práticas sanitárias na indústria e no

comércio de alimentos podem ser definidas como o monitoramento das condições ambientais em todos os processos envolvendo a produção, manipulação, transporte e armazenamento dos alimentos, visando evitar as contaminações e alterações de ordem microbiológica e química, bem como infestação de insetos e roedores.

Tais práticas são fundamentais para a manutenção da qualidade sanitária, nutricional e sensorial dos alimentos, proporcionando maior rendimento, redução das perdas, aumento de vida de prateleira e melhoria nas condições sanitárias dos alimentos, minimizando os riscos de transmissão de doenças de origem alimentar.

Alimentos seguros são aqueles que não causam infecção ou intoxicação alimentar, que não contenham resíduos químicos, sejam livres de contaminações e produzidos sob controle higiênico. Lembrar sempre que um ambiente sanitário é condição prévia para se preparar alimentos seguros.

Na higiene dos alimentos é fundamental que estes se tornem higiênica e sanitariamente adequados para o consumo. Para isso, é importante a utilização de técnicas de processamento, limpeza e desinfecção dos mesmos. A implantação do programa de Boas Práticas de Fabricação e o controle higiênico-sanitário é fundamental para a qualidade em alimentos.

CAPÍTULO II

A GESTÃO DA QUALIDADE EM FAST-FOOD

2.1 Programa 5S

Após uma grande reflexão de como iniciar programas de qualidade e produtividade recomenda-se começar pelo Programa 5S, isto é, uma grande faxina no sentido físico e mental. Este representa uma ótima oportunidade de mobilização dos empregados como introdução para programas mais avançados como BPF e Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC).

O nome 5S provém de palavras que em japonês, começam com S e foram interpretados como “senso”, porque refletem melhor a idéia de mudança comportamental.

Para Seiri, adotou-se Senso de Utilização, que se refere à eliminação de tarefas desnecessárias; excesso de burocracia e desperdícios de inteligência, tempo e matéria-prima; identificação, classificação e remanejamento de recursos que não são úteis ao fim desejado.

Para Seiton, adotou-se Senso de Ordenação, refere-se à disposição sistemática dos objetos e dados, de modo a facilitar o acesso aos mesmos, e facilitar o fluxo das pessoas. As vantagens são a diminuição do cansaço físico, economia de tempo e facilidade na tomada de medidas emergenciais de segurança.

Para Seisou, adotou-se Senso de Limpeza, visa à criação e manutenção de um ambiente físico agradável. Cada pessoa deve limpar a sua própria área de trabalho e, principalmente, não sujar. Ao executar a limpeza cuidadosa dos equipamentos, cuida-se da sua conservação. Eliminar as causas da sujeira.

Para Seiketsu, adotou-se Senso de Saúde, refere-se à preocupação com a própria saúde nos níveis físico, mental e emocional. As empresas devem tomar medidas de prevenção ao invés de medidas corretivas em relação à saúde de seus empregados.

Para Shitsuke, adotou-se Senso de Autodisciplina, que é constituída de disciplina, motivação e iniciativa, e representa a essência do Programa 5S. A autodisciplina representa o coroamento dos esforços persistentes em educação e treinamento, seguimento dos padrões éticos, técnicos e morais da empresa.

O 5S constituem a base do trabalho de rotina diária, e a prática desses conceitos é fundamental para a criação de um ambiente com qualidade de vida, sem estresse e com auto-estima. Ele é a causa e efeito do contínuo crescimento do ser humano.

Deve-se ressaltar que os cinco sentidos estão interligados, compondo o sistema abaixo.



2.2 Sensibilização de Equipe

Em uma empresa de alimentação uma das maiores dificuldades está em convencer os empregados de que a mudança nos processos para a implementação da Qualidade Total trará um benefício. Outro problema é a alta rotatividade de funcionários e gerentes, o que prejudica a implementação do sistema.

Gerentes e supervisores podem treinar os empregados; explicar-lhes por que a qualidade é decisiva para o sucesso da operação e como a qualidade de produtos e serviços está diretamente relacionada com a segurança no emprego. Podem instituir programas de treinamento formal ou informal, buscando formas de melhorar as habilidades de seus empregados, estimulando-os a tirar vantagens do treinamento ampliando seus conhecimentos.

É preciso colocar em prática certas técnicas para sensibilizar os empregados. O funcionário precisa confiar nos gerentes, estabelecer um ambiente de trabalho cordial e proporcionar apoio e segurança. Convencê-los da sua utilidade dentro do sistema e da importância da sua contribuição para a melhoria do que está sendo produzido. Desenvolver a plena capacidade de seus funcionários instituindo a auto-avaliação como estímulo para a qualidade.

Em muitas organizações de produtos e serviços, as pessoas que lá trabalham tem apenas uma função. Elas não sabem que tem um produto e que esse produto é um serviço; que bons serviços e clientes satisfeitos mantêm sua empresa no ramo e geram empregos; que um cliente insatisfeito pode causar a perda de um negócio e de seu emprego.

O fracasso na maioria de nossas empresas não está na falta de conhecimento técnico. E sim, na maneira de lidar com as pessoas.

Há três formas de se aumentar a participação e o envolvimento dos empregados na organização. Esteja atento para reuniões programadas regularmente e observe quem comparece, siga um esquema de revezamento dos empregados em tempo integral, que possam participar como convidados especiais.

Segundo, crie uma força tarefa composta pela gerência e empregados em tempo integral para tratar de um problema crítico.

Terceiro, faça com que os empregados melhorem sua capacidade de ouvir com atenção, fornecendo meios para que eles falem francamente, apresentem sugestões e se envolvam sem medo de represálias.

Institua avaliação, quando o desempenho é avaliado ele melhora. Quando as pessoas sabem que estão sendo avaliadas, elas melhoram seu desempenho.

Mostre aos empregados, como forma de empenhá-los no trabalho, que eles atuam dentro do sistema, enquanto que a alta administração e os gerentes atuam sobre o sistema, são responsáveis pelo sistema como um todo e por seu aperfeiçoamento. Os empregados conhecem o trabalho melhor do que ninguém, a alta administração deve pedir ajuda a eles sempre que perceber algum problema. Mantê-los constantemente estimulados e atentos à melhor maneira de produzir, comunicando ao gerente qualquer descoberta importante para a melhoria do trabalho.

Não se pode obrigar uma pessoa a fazer o que não quer; porém pode-se ensiná-la a melhor maneira de fazer, de acordo com suas necessidades. Gerenciar nossos trabalhadores de modo a levá-los a produzir com qualidade.

CAPÍTULO III

O DEPARTAMENTO DE CONTROLE DE QUALIDADE

3.1.Responsabilidades do Departamento de Controle de Qualidade

A manutenção da qualidade deve ser a preocupação de todo empregado individualmente no processamento e manipulação de produtos alimentícios, responsabilidade do controle de qualidade para garantir produção consistente, com produtos satisfatórios e pequeno custo.

O bom funcionamento da organização do controle de qualidade contribuirá para a redução de rejeitos, manutenção da uniformidade da qualidade, aumento da satisfação do cliente e da moral do empregador, ao mesmo tempo em que minimiza custos.

Algumas responsabilidades do Departamento de Controle de Qualidade (DCQ) podem ser listadas, tais como inspeção de suprimentos, materiais e produtos frescos ou frios como carnes, frutas e hortifrutigranjeiros; programa de operações, medida da eficiência da produção e equipamentos; inspeção do produto final; controle de depósito, transporte e armazenagem; preparação de especificações e procedimentos em forma de manual; preparação de procedimentos e programas estatísticos; inspeção de higiene; conformação do local de acordo com o regulamento federal; controle da disposição de gastos (desperdício), além de fundamentação para programa de custos, balanço, orçamento e avaliação de performance individual dos empregados.

O controle de uma unidade de produção de alimentos exige a participação de todos, porém quem controla a ação tem muita responsabilidade. Quem controla as Boas Práticas é um monitor, ou o gerente da loja, que fica responsável por registrar a observação e fazer a ação corretiva. O Supervisor é o responsável por uma área, composta por várias lojas, deve verificar se os pontos críticos estão sendo controlados e se as boas práticas estão sendo aplicadas. Existe ainda o responsável técnico nível 1 é o responsável por fazer cumprir as boas práticas e controlar os pontos críticos. É ele o

responsável por todos os controladores e os procedimentos de controle da empresa, também pode ser chamado Gerente da Qualidade.

As especificações para matéria-prima fresca ou fria, suprimentos, recipientes como caixas, engradados e produtos acabados, incluindo tempo de vida, deve ser avaliado claramente de modo que qualquer empregado, que esteja envolvido, possa estar preparado para o recebimento e inspeção na chegada dos produtos.

Níveis de qualidade e variáveis de produção devem ser testados em uma escala previamente determinada. O DCQ deve desenvolver para cada objetivo específico um meio de calcular os atributos da qualidade em cada etapa do processo, desde a matéria-prima até o consumo do produto.

O excesso de inspeções é algo indesejado, visto que isso coíbe o trabalhador, ao ver que o empregador não confia em seu trabalho e pelo custo que estas acarretam ao processo, então, é fundamental estabelecer eficientes procedimentos para o manejo de amostras, número de unidades e frequência, para que a qualidade seja calculada com o máximo de confiabilidade e mínimo custo.

O controle de qualidade deve registrar os resultados de uma maneira fácil, que todos entendam e transmitida para um responsável na área de produção, que está em posição para tomadas de ação sempre que for necessário. Uma boa maneira é registrar os resultados são os gráficos qualitativos, que facilitam o entendimento e o controle da situação, assim não ficamos perdidos em uma massa de valores numéricos, que só interessam aos estatísticos.

Criar um canal de comunicação entre o DCQ e os departamentos para facilitar a solução de situações como: reclamação de clientes, compra de matéria-prima fresca ruim, problemas com equipamentos e pessoal. Caso surja uma situação especial que esteja fora de controle, o departamento de pesquisa deve cooperar com o controle de qualidade para que a situação seja imediatamente resolvida.

O corpo de funcionários deve ser instruído pelo DCQ na amostragem, procedimentos e relatório de procedimento estabelecido pelo controle de qualidade, não devendo estar sob direta supervisão de um responsável da central do DCQ, este sim, junto com suporte da alta administração deve promover um prestimoso espírito de qualidade entre os funcionários.

Deve haver um alinhamento direto entre o DCQ e a alta direção, assim o controle de qualidade contribui para uma linguagem igualitária entre outros departamentos. O controle de qualidade é uma ferramenta da direção para delegar autoridade e responsabilidade para qualidade do produto, um pesado detalhe que a direção ainda

conserva de assegurar resultados satisfatórios, relatos diretos do DCQ para a alta direção completam essa responsabilidade.

Esses relatórios fornecem à alta direção informações de que a produção está sob controle e outras relacionadas a problemas básicos como inventário, custos e programas de orçamento, vendas e performance do corpo de funcionários.

O programa de qualidade deve dar suporte completo à direção, sem a qual nenhuma soma de venda pode ser muito efetiva para o resto da organização. Em situações extraordinárias como quando padrões estabilizados parecem não mais se aplicar, a alta direção deve ser consultada, havendo a possibilidade de negligência da rotina recomendada. No geral, o controle de qualidade deve operar em modo contínuo e em cooperação com as fases do processo de fabricação, começando pelas especificações de compra e finalizando com a remessa do produto final. O controle de qualidade é um instrumento para a participação de todos os empregados e grupos interessados no programa da qualidade.

Assim, controle de qualidade pode ser definido como a manutenção dos níveis de qualidade e tolerância aceitáveis pelo cliente enquanto os custos são reduzidos.

3.2 Relação do Departamento de Controle de Qualidade com outros Departamentos

3.2.1 Compra e Venda

O Departamento de vendas é o primeiro contato entre o operador e o cliente, é o vendedor que está em posição de avaliar mais profundamente o que o cliente está procurando no produto. Deve ficar claro que para que um produto tenha êxito no mercado, precisa atender as necessidades do cliente e não a opinião do fabricante sobre qual destas necessidades deve ter.

As especificações do cliente são repassadas pelo departamento de vendas ao controle de qualidade, que precisa definir as necessidades em termos de atributos específicos e limites. Algumas especificações podem ser úteis em termos que podem ser aplicados ao processo de fabricação estabilizando-o.

O serviço de atendimento ao consumidor vem como uma ferramenta que beneficia as vendas e é executada pelo DCQ como forma de ajudar nas especificações e estabilização de produtos não-conformes.

A relação com o departamento de compras é similar, só que neste caso a empresa é o comprador.

O DCQ estabelece especificações para todos os suprimentos e matérias-primas para uso do departamento de compras na inspeção de aceitação de materiais que chegam aos estabelecimentos.

Esses departamentos são recompensados com a certeza que a mostra, o padrão e o relatório provido pelo controle de qualidade garanta a qualidade reclamada pelo cliente. Assim, o DCQ funciona como um “canal de comunicação” entre os departamentos de compra e venda e a produção.

3.2.2 Pesquisa e Desenvolvimento

Pesquisa e desenvolvimento e controle de qualidade estão intimamente relacionados, por isso vamos primeiramente distingui-los. Pesquisa e desenvolvimento são a procura por algo novo ou diferente, enquanto o controle de qualidade é uma contínua contribuição em uma operação geral.

O controle de qualidade descobrindo que uma situação está fora de controle, indica a pesquisa e desenvolvimento onde as mudanças são necessárias. Por outro lado, no desenvolvimento de um novo produto, processo, ou equipamento, pode-se descobrir uma mudança nos procedimentos do controle de qualidade.

As duas funções podem ser organizadas em departamentos separados ou não, isso vai depender do tamanho da empresa e do corpo de funcionários mobilizados para essas tarefas.

Como estão estritamente relacionados pode ser vantajoso tê-los associados, porém a maior desvantagem é que o esforço da pesquisa pode ser negligenciado pela pressão diária dos problemas do controle de qualidade.

As especificações de compra e venda estão definidas, é função do DCQ estabelecer meios para medir os atributos da qualidade. Estes trabalhos desenvolvidos podem ser efetuados pelo esforço de cooperação entre os dois departamentos. Se este for designado totalmente para pesquisa e desenvolvimento, o trabalho deve ser feito sob orientação do controle de qualidade e qualquer método resultante deve ser aplicado primeiramente sobre os fundamentos do controle de qualidade. Pesquisa e desenvolvimento podem também ajudar na tarefa de traduzir valores obtidos de procedimentos teste em níveis de qualidade.

3.2.3 Produção

O DCQ não deve ser subordinado ao departamento de produção, mas deve relatar diretamente a alta gerência, essa é a primeira lei no esquema de uma organização. Os propósitos e atitudes do supervisor de produção, não importam quão ciente da qualidade ele esteja, são, e deverão ser diferentes daquelas do inspetor de controle de qualidade. A responsabilidade do departamento de produção é estar sempre pronto à atender ao cliente no fornecimento do produto, ao passo que, a

responsabilidade do DCQ é garantir que este objetivo seja realizado sem prejuízo a qualidade e com lucro máximo.

A fim de tornar o setor de controle de qualidade mais efetivo, o gerente de loja, como membro do grupo de controle de qualidade, deve estar apto a relatar diretamente ao encarregado da produção, que deve tomar imediatamente as providências para remediar a situação. O supervisor do controle de qualidade deve anotar onde e quando a ação de remediar foi tomada. Caso nenhuma ação tenha sido providenciada, o supervisor deve ter a autoridade para alertar a gerência sobre a falha de ação.

Todo gerente e todo corpo de funcionários da loja, que pertençam ao controle de qualidade ou sejam simplesmente empregados da produção devem receber suas instruções e treinamento do DCQ.

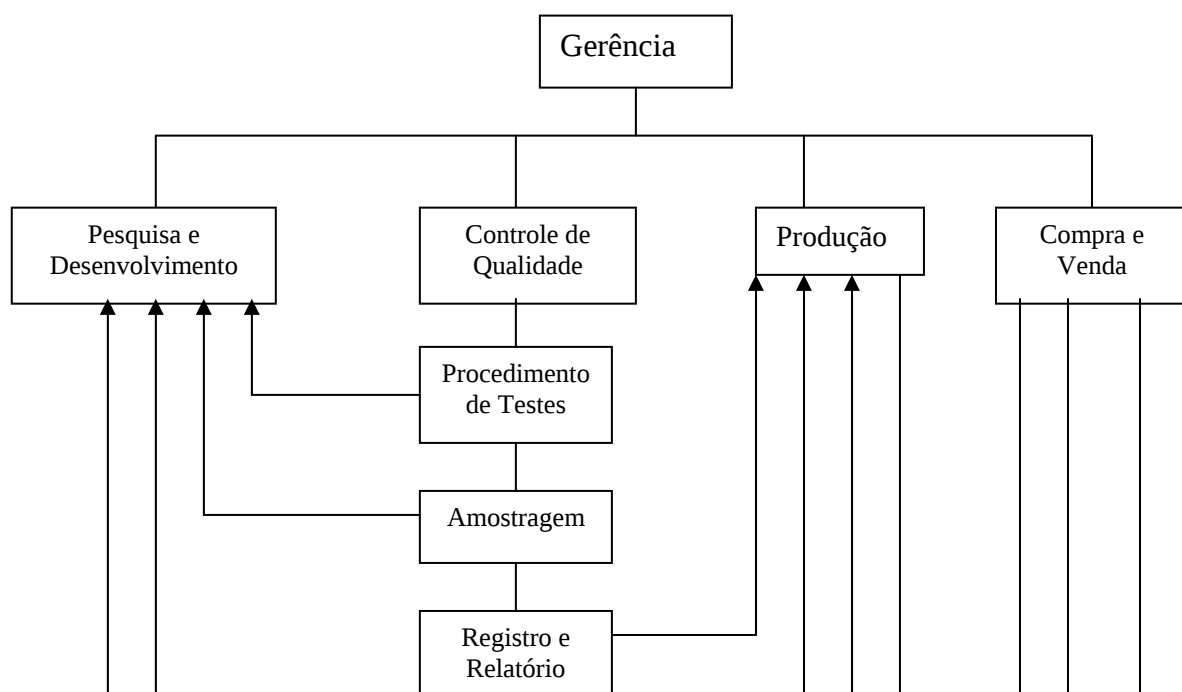
Cálculos de pagamento de incentivo devem envolver valores da qualidade, considerando o produto final. A produção de um grande número de itens defeituosos termina sempre com perda de lucro líquido.

Dados do controle de qualidade podem freqüentemente ser usados diretamente ou com pequenas modificações para efetuar esse cálculo nos fundamentos da qualidade assim como quantidade.

A oportunidade deve ser estabelecida pela inclinação para permear todo corpo de funcionários da produção por treinamento formal ou informal ou promoção proveniente do DCQ.

As funções do DCQ e seu relacionamento com outros departamentos em uma rede de Fast-Food serão mostradas na figura a seguir.

Gráfico da Relação entre DCQ e outros Departamentos



3.3 Legislação

“A saúde é direito de todos e dever do Estado, garantido mediante políticas sociais e econômicas que visem à redução do risco de doença e de outros agravos e ao acesso universal igualitário às ações e serviços para sua promoção, proteção e recuperação”.Artigo 196 da constituição Federal.

Existe urgência no estabelecimento de padrões obrigatórios de segurança alimentar, hoje os consumidores estão realmente preocupados com a qualidade dos alimentos que consomem e os risco que estes podem oferecer à saúde.O Código de defesa do Consumidor consolidou o direito a produtos com segurança e qualidade.

De acordo com o artigo 6º da Lei 8.078 que dispõe sobre a proteção do consumidor temos:”São direitos básicos do consumidor: a proteção da vida, saúde e segurança contra riscos provocados por práticas no fornecimento de produtos e serviços considerados perigosos ou nocivos.” No artigo 8º ”os produtos e serviços colocados no mercado não acarretarão risco à saúde ou segurança dos consumidores, exceto os considerados normais e previsíveis em decorrência de sua natureza e função, obrigando-se os fornecedores, em qualquer hipótese, a dar as informações necessárias e adequadas a seu respeito”.

No artigo 4º, o código cita como objetivo ”o atendimento das necessidades dos consumidores, o respeito a sua dignidade, saúde e segurança, a proteção de seus interesses econômicos, a melhoria da sua qualidade de vida, bem como a transferência e harmonia das relações de consumo...”

A Portaria nº 1.428 do Ministério da Saúde, de 26 de novembro de 1993, diz no seu artigo 1º Aprovar, na forma dos textos anexos, o “Regulamento Técnico para Inspeção Sanitária de Alimentos”, as “Diretrizes para o estabelecimento de Boas Práticas de produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos”, e o “Regulamento Técnico para o Estabelecimento de padrão de Identidade e Qualidade (PIQ`s) para Serviços e Produtos na Área de Alimentos”.Artigo 2º Determinar que os estabelecimentos relacionados à área de alimentos adotem, sob responsabilidade técnica, as suas próprias Boas Práticas de Produção e/ou Prestação de Serviços, seus Programas de Qualidade, e atendam aos PIQ`s para produtos e Serviços na Área de Alimentos, em consonância com o estabelecido na presente Portaria.Artigo 3º Utilizar os instrumentos de controle na área de alimentos, na forma estabelecida, com

vistas à integração com os demais Órgãos e Entidades que atuam nessa área, na defesa da saúde pública.

A portaria SVS/MS nº326, de 30 de julho de 1997 estabelece no seu artigo 1º - Aprovar o Regulamento Técnico; “Condições Higiênicas-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos”, conforme Anexo I desta Portaria. O Anexo I tem como Objetivo: “O presente Regulamento estabelece os requisitos gerais (essenciais) de higiene e de boas práticas de fabricação para alimentos produzidos/fabricados para consumo humano”.

As Boas Práticas de Fabricação e Controle Higiênico-Sanitário serão discutidos no próximo capítulo.

A 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 Lista de Verificações das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

No seu artigo 3º:” A avaliação do cumprimento 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 Verificações das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, constantes do Anexo II”. A Lista de Verificações das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos pode ser lida no Anexo A desta monografia.

CAPÍTULO VI

BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

Boas Práticas de Fabricação são regras a serem praticadas durante a produção dos alimentos, para que eles sejam preparados de forma sadia, livre de deterioração, e segura, livre de microorganismos causadores de toxinfecções.

BPF é a adequação das técnicas operacionais dos alimentos em relação aos critérios de segurança no Controle Higiênico-Sanitário, constituindo uma ferramenta para assegurar a inocuidade e a responsabilidade por produtos seguros e saudáveis.

Vários tópicos compõem as Boas Práticas de Fabricação: Engenharia/Instalações; Manutenção; Fornecedores; Ordem e Limpeza; Higiene Pessoal; Controle de Pragas e Boas Práticas de Armazenamento e Transporte.

4.1 Engenharia/Instalações e Manutenção

É necessário um planejamento físico que distribua de forma adequada às diversas áreas de trabalho, obedecendo a um fluxo coerente para não comprometer a produção das refeições, em conformação com as normas técnicas para o ambiente. O planejamento deve ser detalhado desde sua instalação, aquisição de equipamentos e organização.

Para o cálculo da área influem: o número de refeições a serem servidas, o sistema de distribuição e o número de empregados, diversificação do serviço, a localização da unidade e o tipo e a quantidade de equipamento.

Alguns aspectos influem diretamente nas condições higiênicas do serviço de alimentação, como a escolha de material adequado para revestimento de pisos e paredes, dimensionamento e localização dos ralos para escoamento de água, com a função de facilitar operações de limpeza.

Alguns fatores que interferem diretamente na produção:

Iluminação - a iluminação deve ser distribuída uniformemente pelo ambiente, incidir em um ângulo que não prejudique os movimentos nem a visão dos empregados. Usar lâmpadas fluorescentes no serviço de alimentação, por ser a mais adequada para manter a coloração natural dos alimentos e não elevar a temperatura local e lâmpadas de sódio na área externa, pois reduz a atração de insetos. As lâmpadas devem possuir sistema de segurança contra explosão e quedas e deve ser instalado de modo a não oferecer riscos aos alimentos. A iluminação deve seguir os padrões mínimos: 1000 lux para áreas de inspeção; 250 lux para áreas de processamento e 150 lux para as outras áreas.

Ventilação, temperatura e umidade – a ventilação é indispensável à realização do trabalho, proporciona a renovação do ar, muito importante na cozinha, devido à exalação de vapores provenientes dos processos de cocção e das preparações, provocando desconforto térmico. O uso de ventiladores, exaustores e coifas são uma necessidade para manter a temperatura de 22°C a 26°C e umidade relativa de 50 a 60%.

Cor – o branco é o mais indicado para o revestimento de paredes. A Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) fixou cores que devem ser usadas para prevenir acidentes: Vermelho na área de alarme, hidrantes, extintores de incêndio e saída de emergência; Amarelo usado em parapeitos, corrimões e portas baixas de escadas e o Verde usado em equipamento de socorro, quadro de avisos e exposição de cartazes.

Fatores que proporcionam condições favoráveis ao ambiente de trabalho:

Localização – a localização térrea facilita o acesso de fornecedores, remoção do lixo, redução nos custos de implantação e manutenção, por dispensar instalação de elevadores e tubulações externas de água, energia e esgoto.

Piso - os pisos devem ser antiderrapantes e impermeáveis, de modo a resistir ao ataque de substâncias corrosivas e favorecer a higienização e diminuir os acidentes de trabalho e deve ter inclinação para direcionar aos ralos a água da higienização, os ralos devem ser sifonados para impedir a entrada de roedores e outras pragas. O piso monolítico é mais indicado por facilitar a higienização.

Paredes – as paredes devem ser lisas, claras, impermeáveis e resistentes a limpezas frequentes. As paredes internas precisam ser sólidas, pois toda e qualquer cavidade pode servir de ninho para as pragas. Os painéis de polipropileno são mais recomendados, pois permite um acabamento higiênico, sendo muito mais fáceis de limpar.

Portas e Janelas – as portas devem ser de material liso ou revestidas com material lavável, deve ter borracha de vedação na extremidade inferior, a fim de evitar a

entrada de insetos e roedores.As portas devem ser providas de molas, fechamento automático e visor para evitar choque entre pessoas.

As janelas devem ser providas de vidro transparente para facilitar a higienização e instalação de telas para controle de insetos.

Forros – os forros superiores devem ser lisos, de cores claras, resistentes ao fogo, duráveis e arredondadas em todas as junções com a parede.

O Layout da unidade de produção deve obedecer a um fluxo coerente que não comprometa a produção das refeições.A composição da área de produção deve ter:

Recepção onde o recebimento de mercadorias é feito, equipado com: balança, tanque, marquise de proteção, rampas e espaço para acomodar a mercadoria para inspeção.

Estocagem para armazenamento de alimentos à temperatura ambiente.Para garantir a integridade e o controle das mercadorias, deve conter prateleiras para armazenamento localizadas a 30cm do piso com profundidade não superior a 45cm, moduladas; estrados fenestrados para sacarias, elevados do piso até 40cm e escada.

Armazenamento refrigerado para estocagem de produtos perecíveis.Instalação de no mínimo três câmaras frigoríficas ou freezers, um com temperatura até 4°C para carnes, outra com temperatura até 10°C para frutas e verduras e outra até 8°C para laticínios e sobremesas.

Pré-preparo, local onde é realizado o preparo de carnes com uma bancada com tampo de material apropriado e balcão com cuba para colocar os utensílios necessários, preparo de verduras e frutas com bancada em tampo de aço inox, cubas e os equipamentos necessários.Além de conter uma pia para higienização das mãos dos funcionários.

Preparo deve ser posicionado entre o pré-preparo e a higienização de utensílios, composto de chapa, balcão de apoio, grelha, coifa, exaustores, batedor de milk-shake, máquina de refrigerante entre outros equipamentos de cozinha e pia para higienização das mãos.

Estoque para produtos de limpeza que deve ficar em área separada para evitar contaminação nos alimentos e dispor de cuba para limpeza dos materiais utilizados, como vassouras, rodos, panos de chão, baldes e produtos de limpeza e desinfecção.

Depósito de lixo, localizada em lugar que facilite em recipientes com tampa e sempre ensacados e containeres.Lembrar que o mesmo deve ser expurgado diariamente ou quantas vezes forem necessárias.

Vestiários, em local isolado das outras áreas e exclusivo aos funcionários. Devem conter armários, pias com sabão bactericida, toalhas de papel e chuveiros. As instalações devem ser separadas por ambos os sexos.

4.2 Fornecedores

“Fornecedor é toda pessoa física ou jurídica, pública ou privada, nacional ou estrangeira, bem como os entes despersonalizados que desenvolvem atividades de produção, montagem, criação, construção, transformação, importação, exportação, distribuição ou comercialização de produtos ou prestação de serviços”.

O controle de qualidade significa o controle da matéria-prima, assim devemos buscar parceria com nossos fornecedores, não apontando erros ou falhas, mas aprimorando junto a nossa qualidade, através de produtos e serviços, de modo a oferecer o melhor para nossos clientes. A qualidade do produto final pode ser comprometida por uma matéria-prima de má qualidade.

Deve-se avaliar e cadastrar fornecedores, de acordo com sua capacidade de fornecer produtos e materiais com níveis de qualidade compatíveis com as nossas necessidades. Estender nosso sistema de qualidade, assessorando-os na implantação, afim de que se tornem parceiros na mútua sobrevivência dentro do mercado, fundamentados na lealdade e na confiança, num relacionamento de longo prazo.

Tornar os fornecedores co-fabricantes de nossos produtos, estreitar o relacionamento com poucos, porém especializados, especificando em conjunto os padrões de qualidade. Não devemos escolher nossos fornecedores com base apenas no preço, essa política pode eliminar do mercado bons fornecedores. O resultado de um orçamento mais baixo é custo elevado e baixa qualidade.

Os fornecedores que atendem a uma empresa também fornecem para outras, e oferecerão a todas uma qualidade sempre melhor, com uma economia sempre maior. Haverá sempre necessidade e assistência mútua entre comprador e fornecedor. A melhor solução para aprimorar a qualidade dos insumos é tornar cada fornecedor um sócio e trabalhar conjuntamente, porém devemos informar outras empresas em relação aos maus fornecedores, que não atendem aos critérios exigidos.

O fornecedor deve ter definido e documentado sua política para assegurar a qualidade, sendo esta compreendida, implementada e mantida em todos os níveis da empresa. Descrição do processo do produto, manual de boas práticas de fabricação e análise dos perigos e pontos de controle.

Conduzir uma visita técnica aos fornecedores, antes e depois de aceita-los no quadro, com o objetivo de observar as condições operacionais das empresas fornecedoras no sentido de haver o risco destes produtos estarem contaminados.

Observações das características sensoriais dos produtos que estão sendo processados ou distribuídos pelos fornecedores, como a cor, odor, textura, aspecto, sabor, entre outros. Essa observação é importante para identificação de produtos alterados. Coleta de amostras dos produtos fornecidos e análises microbiológicas para avaliação das condições higiênicas e sanitárias. Sistema de transporte adequados ao tipo de matéria-prima segundo as determinações legais.

Exigir dos fornecedores laudos técnicos das matérias-primas que recebe e dos produtos fornecidos, além de análise de água, um dos principais agentes de contaminação, aferição/calibração de aparelhos e instrumentos de medida e teste.

Integrar as atividades de nossa empresa com fornecedores, de modo a assegurar, de forma planejada, o recebimento de materiais em conformidade com as especificações detalhadas em contrato, bem como regras básicas de transporte a serem seguidas e avaliadas.

4.3 Ordem e Limpeza

Higienização é o processo que elimina ou reduz os perigos de contaminação de agentes causadores de doenças, compreende limpeza, lavagem e desinfecção. Limpeza é a remoção de resíduos e sujidades.

Lavagem envolve água e detergente para melhor remoção das sujidades. Desinfecção elimina ou reduz os agentes causadores de doenças (patógenos), sem risco à saúde com ajuda de agentes sanitizantes.

Os métodos de higiene serão mais ou menos complexos, dependendo das situações e da segurança que se deseja obter. É importante que nos equipamentos, utensílios de preparação e outras superfícies de contato com alimentos, se faça à desinfecção dos mesmos. Mãos e braços deverão fazer a anti-sepsia, para eliminar patógenos dos manipuladores.

Para desinfecção das superfícies, no caso de utensílios e equipamentos deve mergulhá-los em solução clorada na concentração de 200 ppm (mg/L) e mantê-los assim por 2 minutos, retirá-los e aguardar 15 minutos.

Para desinfecção de bancadas, banhá-las por espalhamento ou borrifamento com solução clorada na concentração de 200 ppm e aguardar 15 minutos, promove-se o enxágüe para remoção dos resíduos de cloro. Utiliza-se solução a base de cloro somente em materiais confeccionados de aço inox ou plástico.

A higiene dos vegetais é muito importante, pois estes podem estar contaminados com resíduos de pesticidas, detergentes e microrganismos patogênicos. A higienização começa pela lavagem, folha a folha para remoção de sujidades e microrganismos, em seguida devem ser imersos em solução clorada de aproximadamente 200 ppm, por 15 minutos, quando se promove o enxágüe em água corrente para eliminar os resíduos de cloro.

A qualidade da água é um fator decisivo para garantir a higiene do ambiente da cozinha, dos utensílios e equipamentos, bem como dos manipuladores. Por isso é necessário que essa água seja potável, livre de contaminações químicas e bacteriológicas.

A higienização das caixas d'água deve ser feita a cada seis meses e um laudo técnico de controle microbiológico deve ser expedido por um laboratório para assegurar a potabilidade da água.

A periodicidade de limpeza deve seguir este cronograma:

DIÁRIO	SEMANAL	QUINZENAL	MENSAL
Pisos, rodapés e ralos; todas as áreas de lavagem e de produção; maçanetas; lavatórios; sanitários; cadeiras e mesas; recipientes de lixo Equipamentos; utensílios; bancadas; superfícies de manipulação e saboneteiras.	Paredes; teto; coifa; portas e janelas; armários e prateleiras; geladeiras; câmaras e freezers.	Estoque e estrados.	Luminárias; interruptores; tomadas e telas.

4.4 Higiene Pessoal

O manipulador é o elo principal na cadeia de transmissão, da contaminação microbiana dos alimentos. As Boas Práticas de Higiene Pessoal e de Comportamento protegem o alimento contra contaminações proveniente do homem.

O trabalhador deve tomar banho diariamente, estar com os cabelos sempre limpos aparados e barba feita, ou cabelos presos no caso das mulheres, unhas curtas e limpas e sem esmalte. Os uniformes devem estar completos, de cores claras, bem conservados e limpos e com trocas diárias, a utilização somente nas dependências internas da loja. Os sapatos devem ser fechados, com meia e em boas condições de higiene e conservação. O uso de avental plástico deve ser restrito às atividades onde há grande quantidade de água. Não usar adornos (colares, brinco, relógio e anéis), maquiagem ou perfume. Usar desodorantes sem perfume ou suave, escovar os dentes após as refeições.

Lembrar de não fumar, não mascar gomas, não tossir, cuspir ou falar durante o manuseio de alimentos.

Lavar as mãos sempre que: chegar ao trabalho e iniciar a manipulação de alimentos; depois de tossir, espirrar, assoar o nariz e utilizar o sanitário; após o uso de materiais de limpeza; após o recolhimento de lixo e ao manusear alimentos crus e não higienizados. Não será permitido durante a manipulação de alimentos trabalhar quando apresentar problemas de saúde como ferimentos e/ou infecção na pele, resfriado ou com gastroenterites.

Técnicas para higienização e anti-sepsia das mãos: Lavar as mãos com água e sabão líquido em saboneteiras dosadoras, esfregando bem as mãos por no mínimo 15 segundos, utilizar escova para as unhas, lembrando de deixá-las embebidas em solução anti-séptica, enxaguar em água corrente, refazer esse procedimento pelo menos a cada uma hora. Ao manipular matérias-primas cruas, produtos pré-cozidos, após cocção ou produtos já desinfetados, fazer a anti-sepsia: higienizar as mãos, enxugar com papel toalha ou ar quente, em seguida colocar sobre as mãos produtos anti-sépticos como álcool 70%, ou mesmo utilizar sabões anti-sépticos, que devem permanecer por no mínimo 1 minuto em contato com as mãos.

4.5 Boas Práticas de Armazenagem e Transporte

Área para armazenamento em temperatura ambiente (estoque)

Esta área destina-se ao armazenamento de alimentos à temperatura ambiente. Os alimentos devem ser preparados por grupos, sacarias sobre estrados fixos com altura mínima de 45cm ou móveis, separados da parede e entre pilhas no mínimo 10cm e distante do forro 60cm. Prateleiras com altura de 30cm do peso. Não deve ter existir entulho ou material tóxico no estoque, sendo material de limpeza armazenado separadamente dos alimentos. Ventilação adequada. Os alimentos devem ser porcionados com utensílios exclusivos e aptos, as embalagens devem ser fechadas adequadamente. Embalagens íntegras com identificação visível com: nome do produto, nome do fabricante, endereço, número do registro, prazo de validade. Em caso de transferência de produtos de embalagem original para outras embalagens de armazenamento, transferir também o rótulo do produto original ou desenvolver um sistema de etiquetagem para permitir a rastreabilidade dos produtos desde a recepção até o preparo final.

Área para armazenagem em temperatura controlada

Esta área destina-se ao armazenamento de alimentos perecíveis ou rapidamente deterioráveis. Os equipamentos de refrigeração e congelamento, devem ser de acordo com a necessidade e tipos de alimentos a serem produzidos/armazenados.

Se forem instaladas câmaras, estas devem apresentar as seguintes características: antecâmara para proteção térmica, revestimento de material lavável e resistente, termômetro permitindo a leitura do lado externo, prateleiras de aço inoxidável, porta que permita manutenção da temperatura interna, dispositivo de segurança que permita abri-la por dentro, quando utilizar porta hermética.

Armazenamento sob congelamento: etapa onde os alimentos são armazenados à temperatura de 0°C ou menos, de acordo com as recomendações do fabricante constante no rótulo.

Armazenamento sob refrigeração: etapa onde os alimentos são armazenados à temperatura de 0°C a 10°C, de acordo com as recomendações do fabricante constante no rótulo.

Disposição e controle no armazenamento: a disposição dos produtos deve obedecer a data de fabricação, sendo que os produtos de fabricação mais antiga sejam posicionados para serem consumidos primeiro. Todos os produtos devem estar adequadamente identificados e protegidos contra contaminação. Alimentos não devem ficar armazenados junto a produtos de limpeza, químicos, de higiene e perfumaria. Produtos descartáveis também devem ser mantidos separados dos itens citados anteriormente. É proibido a entrada de caixas de madeira dentro da área de armazenamento e manipulação. Caixas de papelão não devem permanecer nos locais de armazenamento sob refrigeração ou congelamento, a menos que haja um local exclusivo para produtos contidos nestas embalagens. Alimentos ou recipientes com alimentos não devem estar em contato com o piso, e sim apoiados sobre estrados ou prateleiras das estantes. Respeitar o espaçamento mínimo necessário que garanta a circulação de ar (10cm). Alimentos que necessitem ser transferidos de suas embalagens devem ser acondicionados em contenedores descartáveis ou outro adequado para guarda de alimentos, devidamente higienizados. Produtos destinados à devolução devem ser identificados por fornecedor e colocados em locais apropriados separados da área de armazenagem e manipulação. Nunca utilizar produtos vencidos. Quando houver necessidade de armazenar diferentes gêneros alimentícios em um mesmo equipamento refrigerador, respeitar: alimentos prontos para consumo dispostos nas prateleiras superiores; os semi-prontos e/ou pré-preparados nas prateleiras do meio e os produtos crus nas prateleiras inferiores, separados entre si dos demais produtos. As embalagens individuais de leite, ovos pasteurizados e similares podem ser armazenadas em geladeiras ou câmaras, devido seu acabamento ser liso, impermeável e lavável. Podem ser armazenados nos mesmos freezers tipos diferentes, desde que devidamente embalados e separados.

Armazenamento pós-manipulação:

Todos os alimentos que foram descongelados para serem manipulados, não devem ser recongelados crus. Alimentos pré-preparados ou prontos mantidos em armazenamento, devem ser devidamente identificados por etiquetas. Alimentos prontos congelados que foram descongelados não devem ser recongelados. Alimentos crus semiprontos preparados com carnes descongeladas podem ser congelados desde que sejam utilizados diretamente na cocção, atingindo no mínimo 74°C no centro do mesmo. Alimentos que foram retirados da embalagem original, manipulado e armazenados crus sob refrigeração, devem ser devidamente identificados por etiquetas, respeitando o critério de uso. Alimentos industrializados que não tenham sido utilizados totalmente, e que necessitem serem retirados da embalagem original, devem ser retirados da embalagem original, colocado em embalagens adequadas e identificados por etiquetas, respeitando os critérios de uso.

Congelamento é a etapa onde os alimentos passam da temperatura original para faixas de temperaturas abaixo de 0°C em seis horas ou menos.

Descongelamento de Carnes, Aves e Pescado é a etapa onde os alimentos passam da temperatura de congelamento para até 4°C em câmara ou geladeira, sob refrigeração, ou em condições controladas como em forno de microondas ou de convecção, em água com temperatura inferior a 21°C por quatro horas ou em temperatura ambiente, em local sem contaminação ambiental, monitorando a temperatura superficial, sendo que ao atingir 4°C, conforme critérios de uso.

Requisitos para refrigeração de alimentos que sofreram cocção são de 55°C a 21°C por duas horas e de 21°C a 4°C por seis horas. No resfriamento forçado até 21°C e conseqüente refrigeração até 4°C, pode ser utilizado imersão em gelo, freezer (-18°C), geladeira (2 a 3°C) ou equipamento para refrigeração rápida

A etapa onde os alimentos a serem reconstituídos recebem a adição de água própria para consumo e, após esta reconstituição, devem ser consumidos imediatamente, aquecidos ou refrigerados, conforme critério de uso.

Os alimentos em pré-preparo/preparação sofrem tratamento ou modificações através da higienização, tempero, corte, porcionamento, seleção, escolha, moagem e/ou adição de outros ingredientes. Deve-se lavar as embalagens impermeáveis, antes de abri-las. O tempo de manipulação de produtos perecíveis em temperatura ambiente não deve exceder a trinta minutos por lote e há duas horas em área climatizada entre 12 e 18°C.

O transporte de alimentos prontos, os alimentos podem ser transportados de forma individual em quentinha, marmiteira e marmitas térmica ou em caixas isotérmicas de isopor ou tipo Hot Box. Em todos os casos, o acondicionamento e o transporte de alimentos quentes e frios devem ser em recipientes separados, os quentes devem ser submetidos a temperaturas acima de 60°C, já os alimentos frios precisam encontrar em temperaturas abaixo de 10°C.

Os veículos destinados ao transporte de alimentos devem ser inspecionados antes da operação de carga e só deve ser utilizado se dotado de separação integral entre o compartimento do condutor e ajudantes e o de carga. Apresentar compartimento de carga limpo, sem odores ou pontas de pregos, lascas, que possam comprometer as embalagens. Apresentar o piso e a lataria da carroceria isentos de frestas ou buracos que permitam a passagem de umidade e poeira para a carga. Não apresentar a menor evidência da presença de insetos, roedores, pássaros, vazamentos, materiais estranhos e odores intensos.

Os veículos destinados ao transporte de alimentos resfriados ou congelados devem ser dotados de equipamentos que garantam a manutenção da temperatura e umidade do ar necessárias à conservação dos alimentos.

As operações de carga e descarga do veículo devem ser executadas em local protegido da chuva, as embalagens não devem ser pisoteadas, nem servir de assento quando do carregamento. Os estrados devem estar limpos e isentos de odores e infestações. Os alimentos não devem ser transportados com produtos tóxicos, perigosos ou suscetíveis de contaminá-los ou alterar suas características organolépticas.

4.6 Controle Integrado de Pragas

O controle de roedores e vetores, responsáveis pela transmissão de organismos patogênicos, é parte integrante de qualquer programa de qualidade. O Controle Integrado de Pragas – CIP – nos serviços de alimentação é indispensável na prevenção de toxinfecções alimentares, visto que as pragas e seus resíduos são um dos mais importantes veiculadores de microrganismos patogênicos. Associa-se a presença de pragas no estabelecimento como falta de higiene, por falta de ações preventivas e corretivas.

Moscas, baratas, ratos, formigas, pássaros e outros animais encontram no alimento sua principal fonte de sobrevivência, como não podemos eliminar, visto que eles são o alvo de preocupação, podemos protegê-los, manipulando-os para que não sejam oferecidas as pragas. O uso de telas nas aberturas e janelas, batentes de borracha na parte inferior das portas e ralos sifonados, com fechamento adequado ou tela de proteção. É importante também que se retirem as embalagens externas das mercadorias recebidas, pois podem esconder pragas. Evitar o acúmulo de restos de alimentos e entulhos próximos às áreas de produção, manipulação ou de estocagem. Fechar frestas, pequenos orifícios, espaços na parede, tubulações elétricas e computadores, que possam

servir de abrigo para procriação. Podem se alijar em caixas de gordura, redes de esgoto e águas pluviais.

O Controle dessas pragas é diferenciado. Para formigas e baratas trata-se da utilização de produtos químicos, com vários graus de toxicidade, em diferentes técnicas e equipamentos desenvolvidos por empresas especializadas, além das práticas de controle citadas acima.

Para insetos voadores, o ideal é buscar a fonte de produção destes e adotar medidas que reduzam a sua proliferação, o uso localizado de inseticidas, eliminar a fonte de produção e/ou restringir a sua atratividade para os insetos, como o manejo adequado de resíduos orgânicos e luz ultravioleta.

Para roedores o fundamental é o trabalho de defesa, permanentemente, sob orientação de profissionais adequados e com a conscientização de todos os setores da empresa, inclusive funcionários. Além do uso de raticidas, recursos como armadilhas de cola e de mola podem ser usados, diminuindo assim o perigo de uma contaminação na produção e envenenamentos.

CONCLUSÃO

A Segurança Alimentar é um fator determinante pra se produzir alimentos seguros e com qualidade. A implantação de um sistema de Controle da Qualidade que vai melhorar a imagem da sua empresa, permitindo lucros mais altos e custos mais baixos investindo no consumidor, que exige alimentos seguros e de acordo com as suas necessidades. Um empenho de todos é necessário para que a qualidade funcione, principalmente da alta direção da empresa que será o subsidiador de todo o programa, com a colaboração dos funcionários, peça chave para levar a qualidade à frente.

A qualidade dos alimentos é um fator que preocupa ao consumidor, ao provedor das refeições e as autoridades sanitárias, que são os responsáveis para que as determinações sejam cumpridas. Dentro da empresa quem faz a qualidade acontecer é o Departamento de Controle da Qualidade, o responsável por garantir produtos com qualidade satisfatória, mantendo a uniformidade na unidade de produção. Atua como um “canal de comunicação” entre os departamentos e a alta direção.

De acordo com a Lei n. 8078 que dispõe sobre o Código de Defesa do Consumidor, a Portaria n.1428 que regulamenta a inspeção sanitária para serviços e produtos na área de alimentação e a portaria n. 326 que regulamenta a implantação das Boas Práticas de Fabricação. É um dever que se faça com que estas leis sejam cumpridas, adotando as Boas Práticas de Fabricação dentro da Organização de Fast-Food, para assegurar a inocuidade das refeições servidas, formulando um Manual de Boas Práticas e seguindo-o na produção.

Em suma, as Boas Práticas de Fabricação são o instrumento para assegurar a inocuidade dos produtos e serviços da organização alimentícia. Estabelece a prática dos hábitos de organização, higiene, limpeza e compromisso na elaboração dos alimentos, para evitar toxinfecções, deterioração e contaminações físicas e químicas que possam causar danos à saúde.

BPF é um pré-requisito para que a implantação do sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) seja mais tarde incorporado para garantir a segurança a nível nacional e internacional. Este método permite a avaliação dos riscos através da análise de perigos, estabelecendo os pontos críticos de controle (PCC) dentro da unidade de alimentação. Uma nova ferramenta para que se continue o objetivo deste trabalho:

Segurança

Alimentar.

ANEXOS

ANEXO A

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 frequência de higienização do reservatório de água.			
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			
1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.			
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			
1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			

B - AVALIAÇÃO	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 tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			

3.3 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: ____ / ____ / ____

REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

1. BRASIL. Lei n.8078, de 11 de setembro de 1990. Dispõe sobre a proteção do consumidor e dá outras providências.ed.ver.e atual.Brasília: Ministério da Justiça, 1992,62p.
2. BRASIL. Portaria n. 1428, de 26 de novembro de 1993. Estabelece o redirecionamento das ações de vigilância sanitária, com vistas a sua descentralização para os demais níveis das esferas do governo através de instrumentos adequados ao seu integral exercício.Diário Oficial da União.Brasília, 2 dez.1993.
3. BRASIL.Portaria n. 326, de 30 de julho de 1997. Aprova o regulamento técnico: “Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos”, conforme Anexo I. Diário Oficial da União.Brasília, 01 ago.1997.Seção I.
4. BRASIL.Resolução RDC n. 275, de 221 de outubro de 2002.Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados Aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.Diário Oficial da União.Brasília, 23 out 2002.Seção I.

5. CARDOSO,L; ARAÚJO, W.M.C. Perfil higiênico sanitário das panificadoras do Distrito Federal.Higiene Alimentar, Vol 15, n.83, 32-42p, abr 2001.
6. CORTADA,J,W; QUINTELA, H.M. TQM:gerência da qualidade total.São Paulo: Makron Books, 1994.
7. CARTILHA 1: Controle de perigos.Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2001. 41 p. (Qualidade e Segurança Alimentar). Projeto APPCC Mesa.
8. CARTILHA 2: As Boas Práticas I. Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2001. 29 p. (Qualidade e Segurança Alimentar). Projeto APPCC Mesa
9. CARTILHA 3: As Boas Práticas II. Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2001. 24 p. (Qualidade e Segurança Alimentar). Projeto APPCC Mesa.
10. CARTILHA 4: Controles na Produção. Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2001. 25 p. (Qualidade e Segurança Alimentar). Projeto APPCC Mesa.
11. CROSBY, P. Qualidade falando sério.São Paulo:McGraw Hill,1990.
12. DEMING, W.E. Qualidade: a revolução da administração.Rio de Janeiro: Saraiva, 1994.
13. FERREIRA, S.S.R. Controle da qualidade em sistema de alimentação coletiva. Higiene Alimentar, Vol 15, n.90/91, 35-48p, nov/dez 2001.
14. GIORDANO, J.C. Ações preventivas em GMP e APPCC. Banas Qualidade, 68-74p, out 2002.
15. GLASSER, W. Administração de liderança.São Paulo: Best Seller, 1994.
16. GÓES, J.A.W; FORTUNATO, D.M.N; VELOSO, I.S; SANTOS, J.M. Capacitação dos manipuladores de alimentos e a qualidade da alimentação servida.Higiene Alimentar, Vol 15, n.82, 20-22p, mar 2001.
17. KRAMER,A;TWIGG,B.A.Quality control for the food industry.Westport:AVI, 1973.vI.
18. Manual de Boas Práticas de Transporte e Armazenagem de Alimentos. São Paulo.Sociedade Brasileira de Ciência e Tecnologia de Alimentos/Associação Brasileira dos Profissionais da Qualidade de Alimentos.3 ed, 1996, 10p.
19. Manual de Boas Práticas de Fabricação. São Paulo.Sociedade Brasileira de Ciência e Tecnologia de Alimentos.
20. ROCCO, S.C. Limpeza e Desinfecção na Indústria e no Comércio. SEBRAE/SP. Manual sobre Nutrição, Conservação de Alimentos e Manipulação de Carnes.
21. RÊGO, J.C.;PIRES, E.F;MEDINA,G.P. O treinamento como instrumento de melhoria da qualidade higiênica, em unidade de alimentação e nutrição hospitalar.Higiene Alimentar, Vol 12, n.86/87, 81-87, nov/dez 1999.

22. SILVA JUNIOR, E.A. Manual de controle higiênico-sanitário em alimentos.4 ed.São Paulo: Varela,1995.
23. SILVA, J.M.5S-O Ambiente da Qualidade.Belo Horizonte: Fundação Christiano Otoni, 1990.
24. WILLIAMS, R.L. Como implementar a qualidade total na sua empresa.Rio de Janeiro: Campus, 1995.
25. YOSHINAGA, C. Avaliação, desenvolvimento e certificação da qualidade dos fornecedores. São Paulo: Instituto IMAM, 1993.