



Universidade de Brasília
Centro de Excelência em Turismo

BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM PANIFICAÇÃO

MARJORIE STEMLER DA VEIGA

ORIENTADORA: LUCIANNE CARDOSO

Brasília,DF, junho de 2004.

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

BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM PANIFICAÇÃO

MARJORIE STEMLER DA VEIGA

ORIENTADORA: LUCIANNE CARDOSO

MEMBRO DA BANCA

**Monografia apresentada ao Centro de
Excelência em Turismo da Universidade
de Brasília como requisito parcial para a
obtenção do certificado de Especialista
em Qualidade de Alimentos.**

Brasília, DF, 14 de junho de 2004.

Veiga, Marjorie Stemler

Boas Práticas de Fabricação em Panificação/Marjorie
Stemler da Veiga.

iv, 53pág.

Monografia (especialização) – Universidade de Brasília. Centro
de Excelência em Turismo. Brasília, 2004.

Área de concentração: Alimentos

Orientadora: Lucianne Cardoso

1. Panificação 2. Qualidade 3. Alimentos

Agradecimentos

A todos que colaboraram com mais esta etapa da minha formação profissional. Agradeço a minha orientadora Lucianne Cardoso pelo apoio nas revisões e principalmente pelo auxílio na bibliografia consultada.

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO.....	1
2. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA.....	3
3. OBJETIVOS.....	10
3.1 Objetivo Geral.....	10
3.2 Objetivo Específico.....	10
4. METODOLOGIA.....	11
4.1 Material.....	11
4.2 Método.....	11
5 RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	12
5.1. Edificações e Instalações.....	12
5.2 Higienização das instalações.....	14
5.3 Equipamentos, móveis e utensílios.....	16
5.4 Manipuladores.....	17
5.5 Produção e transporte do alimento.....	17
5.6 Documentação.....	19
6. CONCLUSÃO.....	30
7. REFERÊNCIAS.....	31
ANEXO I.....	33
ANEXO II.....	46
ANEXO III.....	47
ANEXO IV.....	48
ANEXO V.....	49
ANEXO VI.....	50
ANEXO VII.....	51
ANEXO VIII.....	52
ANEXO XIX.....	53

LISTA DE SIGLAS

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária

BPF – Boas Práticas de Fabricação

OMS – Organização Mundial da Saúde

POP – Procedimentos Operacionais Padronizados

PVPS – Primeiro que Vence é o Primeiro que Sai

LISTA DE QUADROS

QUADRO I – Modo de monitorização de POP das instalações, equipamentos, móveis e utensílios

QUADRO II – Modo de verificação de POP das instalações, equipamentos, móveis e utensílios

QUADRO III – Modo de registos de POP das instalações, equipamentos, móveis e utensílios

QUADRO IV – Modo de monitorização de POP de controle da higiene e saúde dos manipuladores

QUADRO V – Modo de monitorização de POP de controle da higiene e saúde dos manipuladores

QUADRO VI – Modo de verificação de POP de controle da higiene e saúde dos manipuladores

QUADRO VII – Modo de registos de POP de controle da higiene e saúde dos manipuladores

QUADRO VIII – Modo de monitorização de seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens

QUADRO IX – Modo de verificação de seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens

QUADRO X – Modo de registos de seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens

RESUMO

Diante dos dados que a Organização Mundial da Saúde tem mostrado, muitas das doenças veiculadas por alimentos são originárias de toxinfecções alimentares, sendo alarmante do ponto de vista da saúde pública. Em consequência disto, há uma grande necessidade de se ter um constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário dos alimentos, principalmente nos aspectos do recebimento de matérias-primas, preparação, armazenamento e transporte dos produtos finais. Com todos estes avanços que dizem respeito à qualidade dos alimentos elaboraram-se normas legais que têm o papel de auxiliar e principalmente orientar a garantia da qualidade de todos os processos da produção ou industrialização dos alimentos, resultando, então, nas Boas Práticas de Fabricação e nos Procedimentos Operacionais Padronizados.

Palavras-chave: toxinfecções alimentares, qualidade dos alimentos, Boas Práticas de Fabricação, Procedimentos Operacionais Padronizados.

ABSTRACT

According to the data that the Mundial Organization of Health has shown, many of the diseases transmited by food are originated by alimentary toxicity and it has been alarming to the aspect of public health. In consequence, there is a big necessity to have constant improvement of the food's sanitary control actions, principally in the aspects of the raws materials , the preparation, the storing and the final product's transportation. With all the enhacement according to the food's quality, legal rules were created to assist and guide the quality's guaranty of all the production or industrialization process of food, resulting in the Good Manufacturing Practices and the Standard Operational Procedures.

Key-words: alimentary toxicity, food's quality, Good Manufacturing Practices, Standard Operational Procedures.

1. Introdução

Em 1989 a Organização Mundial da Saúde informou que mais que 60% das doenças de origem alimentar são toxinfecções alimentares, ou seja, os agentes etiológicos encontram-se entre as bactérias, vírus, fungos e parasitas, principalmente devido às práticas inadequadas de manipulação, matérias-primas contaminadas, falta de higiene durante a preparação, além de equipamentos e estrutura operacional deficiente (SILVA JUNIOR, 1995).

Segundo Figueiredo (2003) em 2000, a Organização Mundial de Saúde calcula que 2,1 milhões de pessoas morreram no mundo de diarreia, uma boa parcela por ter ingerido alimentos contaminados, sendo que a maior vítima da contaminação é a população de mais idade. Doentes de câncer são também alvos e sofrem mais infecções pelo consumo de produtos mal conservados. Nos países industrializados, estima-se que 30% da população sofra anualmente com doenças ligadas à contaminação por alimentos e bebidas estragados. Nos Estados Unidos 76 milhões de habitantes por ano apresentam sintomas de intoxicação. Destes casos, 325 mil acabam hospitalizados e 5 mil morrem. Outros dados também informam que as doenças por bactérias desenvolvidas em alimentos custam à economia norte-americana de U\$9,3 a U\$12,39 bilhões todos os anos, sendo que os custos médicos variam de U\$3,8 a U\$5,8 bilhões e a perda de produtividade totaliza entre U\$5,5 e U\$7,1 bilhões. O número estimado de doenças causadas por bactérias desenvolvidas nos alimentos nos Estados Unidos todos os anos é de 33 milhões. A taxa de mortalidade resultante dessas doenças causadas por bactérias desenvolvidas nos alimentos todos os anos é superior a 10.000 pessoas.

Com base na necessidade do constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a saúde da população e visando a importância de compatibilizar a legislação nacional com base nos instrumentos harmonizados no Mercosul, relacionados às condições higiênico-sanitárias dos estabelecimentos produtores/industrializadores e Boas Práticas de Fabricação o Brasil aprovou o Regulamento Técnico sobre Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos (BRASIL, 1997).

Boas Práticas são normas de procedimentos para atingir um determinado padrão de identidade e qualidade de um produto e/ou serviço na área de alimentos, cuja eficácia

e efetividade deve ser avaliada através de inspeção e/ou investigação. (SILVA JUNIOR, 1995).

Segundo Evangelista (2001) o prestígio do produto alimentício se firma pelas qualidades que apresenta, por seu aspecto, pela idoneidade de seu fabricante e, sobretudo pela uniformidade de seu padrão. Sendo a implantação do controle de qualidade, dentro das atividades fabris, um acréscimo no orçamento da organização, este aumento de despesa, porém, ao ser avaliado, não poderá ser levado em conta como gasto e sim como legítimo investimento, pelas virtudes conferidas ao produto, que terá maior oportunidade de venda e com isso maiores índices de rentabilidade comercial.

2 - Revisão Bibliográfica

As Boas Práticas de Fabricação estão intimamente relacionadas com a presença de microrganismos no processamento dos alimentos desde a recepção das matérias-primas, das instalações estruturais, do preparo, do envase (acondicionamento), do armazenamento, da distribuição, entre outros.

O conceito de qualidade tem evoluído tanto que deixou de ser apenas um conjunto de características ou propriedades dos produtos, para ser uma nova forma de visualizar os problemas sociais, ou ser uma nova filosofia, cultura ou estratégia de gestão dos setores produtivos, quer sejam empresas ou instituições. Há um avanço muito acelerado na melhoria de todos os setores, impulsionados pelos círculos de qualidade que operam em quase todas as indústrias líderes mundiais. A qualidade é também uma nova arma comercial ou ferramenta para se vender mais e melhor. (CORTEZ, HONÓRIO e MORETTI, 2002).

Andrade e Macedo (1996) relatam que os principais fatores que contribuem para surtos de doenças de origem alimentar são: temperatura inadequada de armazenagem, tempo e temperatura de cozimento incorretos, matéria-prima de qualidade insatisfatória, equipamentos e utensílios contaminados e más condições higiênicas dos manipuladores. Além disso, o preparo de alimentos com muita antecedência ao momento de servir, a falta de condições adequadas de armazenagem, a contaminação cruzada, a adição de alimentos contaminados a alimentos já cozidos sem reaquecimento suficiente e o reaproveitamento de alimentos podem contribuir no aparecimento desses surtos.

Os resultados recolhidos pela OMS mostram que, em todas as partes do mundo, só um pequeno universo de fatores causa a alta proporção de enfermidades transmitidas pelos alimentos. Os erros mais freqüentes são os seguintes: a preparação dos alimentos com demasiada antecedência ao seu consumo; os alimentos preparados que são deixados por muito tempo a temperaturas que permitem a proliferação de microrganismos; a cocção insuficiente; a contaminação cruzada; as pessoas infectadas, ou colonizadas, que manipulam os alimentos (SILVA JUNIOR, 1995).

Segundo Silva Junior (1995), alguns dos mecanismos patogênicos dos microrganismos são a agressividade – presença do microrganismo em quantidade suficiente para causar agressão ao tecido (epitélio ou mucosa), provocando infecção, com sintomas de febre, dor, inflamação e formação de pus; toxicidade – o microrganismo ao se multiplicar no alimento ou em nosso organismo (intestino, pele,

vísceras, etc) pode produzir pequenas cadeias protéicas que causam doença através do poder tóxico, causando os quadros clínicos de intoxicação; hipersensibilidade – o microrganismo, ao penetrar em nosso organismo, estimula a resposta imunológica de nossa defesa. Os anticorpos produzidos contra os antígenos estranhos do microrganismo podem reagir contra os nossos próprios tecidos, provocando os fenômenos de hipersensibilidade, como as doenças do rim (glomérulo nefrite difusa aguda), do coração (febre reumática), das articulações (artrite reumatóide), das vias respiratórias (renites, bronquites) e alergias em geral. Em se falando de microrganismos as bactérias para se multiplicar produzem enzimas extracelulares que digerem o alimento fora da bactéria, enzimas ectocelulares, que levam os nutrientes para dentro e as endocelulares, que sintetizam as estruturas vitais para a bactéria. Decorrente deste metabolismo eliminam para o meio ambiente todas as substâncias que não precisam, ou seja, os catabólitos, entre eles: ácidos, polímeros extracelulares, restos metabólicos e pequenas cadeias protéicas chamadas toxinas.

Ainda de acordo com Silva Junior (1995) os parasitas intestinais não possuem vida própria e seu desenvolvimento se dá no organismo do homem ou do animal. Eles se encontram no solo, água, alimentos em geral e no intestino humano ou animal.. E se existem bactérias, fungos e vírus que são benéficos ao ser humano, o mesmo não ocorre com os parasitas, que são, geralmente, patogênicos (malignos – fazem mal para a saúde do homem) ou cosmopolitas. Assim como para o homem, os microrganismos são divididos em benignos e patogênicos, quando colocados em determinado alimento ou bebida, podem ser classificados quanto ao resultado de sua ação. São registrados como benignos (saprófitas) ou fermentadores aqueles que quando colocados em determinado alimento ou bebida, transformam e modificam sua função sem causar doença, e como patogênicos os que são perigosos e põem em risco a saúde e até a vida do homem. Existem dois tipos de microrganismos patogênicos que são veiculados por alimentos, ou seja, aqueles que causam infecções intestinais através da agressão ao epitélio e os que provocam intoxicações através da produção de toxinas no alimento ou no intestino.

As regras de ouro da OMS para a preparação higiênica dos alimentos, segundo Silva Junior (1995), são: escolher alimentos tratados de forma higiênica, cozinhar bem os alimentos, consumir imediatamente os alimentos cozidos, armazenar cuidadosamente os alimentos cozidos, reaquecer bem os alimentos cozidos, evitar o contato entre os alimentos crus e os cozidos, lavar bem as mãos constantemente, manter

escrupulosamente limpas todas as superfícies da cozinha, manter os alimentos fora do alcance de insetos, roedores e outros animais, utilizar água pura.

Em se tratando de alimentos a Agência Nacional de Vigilância Sanitária, no âmbito do Ministério da Saúde, e o Ministério da Agricultura atuam como órgãos fiscalizadores para garantir à população a segurança na industrialização e comercialização de produtos de saúde pública, neles incluídos os alimentos processados ou *in natura*. Segundo Germano e Germano (2001) quando se aborda o tema vigilância sanitária, imediatamente, tem-se a idéia de fiscalização e suas inevitáveis consequências. Todavia, a ação do poder público da saúde na área de alimentos é de capital importância, pois objetiva diminuir os riscos de transmissão de doenças por produtos alimentícios de má qualidade higiênico-sanitária.

A aprovação do Regulamento Técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos tem como objetivos estabelecer os requisitos gerais/essenciais a que deve ajustar-se a todo o estabelecimento com a finalidade de obter alimentos aptos para o consumo humano. De acordo com esta norma há princípios gerais higiênico-sanitários das matérias para alimentos produzidos/industrializados e são eles (BRASIL, 1997):

- (a) Áreas inadequadas de produção, criação, extração, cultivo ou colheita – não devem ser produzidos, cultivados, nem coletados ou extraídos alimentos ou criação de animais destinados à alimentação humana, em áreas onde a presença de substâncias potencialmente nocivas possam provocar a contaminação destes alimentos ou seus derivados, em níveis que possam constituir um risco para a saúde;
- (b) Controle de prevenção da contaminação por lixo/sujidades – as matérias-primas alimentícias devem ter controle de prevenção da contaminação por lixos ou sujidades de origem animal, doméstico, industrial e agrícola, cuja presença possa atingir níveis passíveis de constituir um risco para a saúde;
- (c) Controle de água – não devem ser cultivados, produzidos, nem extraídos alimentos ou criações de animais destinados à alimentação humana, em áreas onde a água utilizada nos diversos processos produtivos possa constituir, através de alimentos, um risco à saúde do consumidor;
- (d) Controle de pragas ou doenças – as medidas de controle que compreende o tratamento com agentes químicos, biológicos ou físicos devem ser aplicadas somente sob a supervisão direta do pessoal tecnicamente competente que saiba identificar, avaliar e intervir nos perigos potenciais que estas substâncias representam para a saúde,

sendo que tais medidas somente devem ser aplicadas em conformidade com as recomendações do órgão oficial competente;

(e) Colheita, produção, extração e abate - os métodos e procedimentos para a colheita, produção, extração e abate devem ser higiênicos sem constituir um perigo para a saúde e nem provocar a contaminação dos produtos. Equipamentos e recipientes que são utilizados nos diversos processos produtivos não devem constituir um risco à saúde – os recipientes que são reutilizáveis devem ser fabricados de material que permita a limpeza e desinfecção completa. Uma vez usados com matérias tóxicas não devem ser utilizados posteriormente para alimentos ou ingredientes alimentares sem que sofram desinfecção. Remoção de matérias-primas impróprias – as matérias-primas que forem impróprias para o consumo humano devem ser isoladas durante os processos produtivos, de maneira a evitar a contaminação dos alimentos, das matérias-primas, da água e do meio ambiente. Proteção contra a contaminação das matérias-primas e danos à saúde pública – devem ser utilizados controles adequados para evitar a contaminação química, física ou microbiológica, ou por outras substâncias indesejáveis. Também devem ser tomadas medidas de controle com relação à prevenção de possíveis danos;

(f) Armazenamento no local de produção – as matérias-primas devem ser armazenadas em condições cujo controle garanta a proteção contra a contaminação e reduzam ao mínimo as perdas da qualidade nutricional ou deteriorações;

(g) Transporte – os meios de transporte de alimentos colhidos, transformados ou semi-processados dos locais de produção ou armazenamento devem ser adequados para o fim a que se destinam e constituídos de materiais que permitam o controle de conservação, da limpeza, desinfecção e desinfestação fácil e completa. Processos de manipulação – devem ser de tal forma controlados que impeçam a contaminação dos materiais. Cuidados especiais devem ser tomados para evitar a putrefação, proteger contra a contaminação e minimizar danos.

Há o objetivo de 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, aplicando-se aos estabelecimentos processadores/industrializadores nos quais sejam realizadas algumas das atividades: produção/industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte de alimentos industrializados. Considerando-se que Procedimento Operacional Padronizado – POP é o procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais 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 pela legislação. Os POP's que devem ser desenvolvidos, implementados e mantidos são relacionados à (BRASIL, 2002):

- (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.

A implementação dos POP's deve ser monitorada periodicamente de forma a garantir a finalidade pretendida, sendo adotadas medidas corretivas em casos de desvios destes procedimentos. As ações corretivas devem contemplar o destino do produto, a restauração das condições sanitárias e a reavaliação dos Procedimentos Operacionais Padronizados. Devem-se ainda prever registros periódicos suficientes para documentar a execução e o monitoramento dos POP's , 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. Deve-se avaliar também a efetividade dos POP's implementados pelo estabelecimento e, de acordo com os resultados, deve-se fazer os ajustes necessários. Os POP's devem ser revistos em caso de modificação que implique em alterações nas operações documentadas (BRASIL, 2002).

De acordo com Silva Junior (1995) as publicações oficiais visam um melhor entrosamento entre o que se vai produzir com o que se vai fiscalizar, tendo como consequência um alimento com melhor qualidade sanitária.

A legislação preconiza que em estabelecimentos produtores de alimentos, inclusive panificadoras, exista certos procedimentos de Boas Práticas que devem ser enfatizados como prioridade para que se possa fornecer produtos de qualidade (BRASIL, 1997).

Com relação à higiene de produtos de panificação, estes devem ser processados, manipulados, acondicionados, armazenados, conservados e transportados conforme as Boas Práticas e Fabricação, atendendo à legislação específica (BRASIL, 2000).

O espaço ocupado pela indústria da panificação não teve, genericamente, um planejamento adequado. A grande maioria das panificadoras no Brasil não considera que o processo de panificar, em suas várias etapas, apresenta diferentes exigências técnicas ambientais, principalmente com relação à temperatura ambiente. Além disto, na maioria das vezes, estes estabelecimentos executam atividades distintas como as de panificação e confeitaria, bar e lanchonete, mercearia e casa de frios, todas elas dividindo um mesmo espaço físico, e na maioria das vezes, insuficientes para tantas atividades (ARAÚJO, 1985).

Com o passar do tempo, as panificadoras promoveram maior diversificação dos produtos e transformaram padarias em locais de comercialização de pães especiais com recheios que requerem muita manipulação e de grande perecibilidade, produtos de confeitaria, frios, sem contanto investir em tecnologia adequada para a manutenção destes produtos e em treinamento de pessoal, para que estes possam seguir as Boas Práticas de Fabricação, produzindo assim alimentos seguros (PIERNATI, 1997).

Do ponto de vista higiênico-sanitário, segundo Bryan (1994), a setorização das panificadoras é de fundamental importância, pois diminui riscos de contaminação cruzada, definida como a transferência de microrganismos de alimentos crus para alimentos cozidos, por meio das mãos dos manipuladores, dos equipamentos e de utensílios.

Piernati (1997) relata que no decorrer dos anos as panificadoras sofreram uma concorrência muito grande. A tecnologia empregada na fabricação dos equipamentos de panificação, tornando-os consideravelmente menores e possibilitando a instalação de unidades industriais em pequenas áreas, aumentou o número de estabelecimentos. Hoje, praticamente, todos os supermercados possuem panificadoras próprias e instaladas dentro de sua área.

Segundo Araújo (1998), na panificação a qualidade se refere a todos os processos que podem comprometer os padrões do produto: produção, equipamentos, matéria-prima, manipulação, ingredientes, embalagem, armazenamento, transporte e comercialização.

Os produtos colocados no mercado de consumo não acarretarão riscos à saúde ou segurança dos consumidores, que o fabricante, nacional ou estrangeiro, responde

independentemente da existência de culpa, pela reparação dos danos causados aos consumidores por defeitos decorrentes de projeto, fabricação, fórmulas, manipulação, apresentação ou acondicionamento de seus produtos, bem como informações insuficientes ou inadequadas sobre a sua utilização e risco, e o comerciante é igualmente responsável quando não houver conservação adequada dos produtos perecíveis. Relata ainda que são impróprios ao uso e consumo os produtos deteriorados, alterados, adulterados, avariados, falsificados, corrompidos, fraudados , nocivos à saúde, perigosos ou, ainda, aqueles em desacordo com as normas regulamentares de fabricação, distribuição ou apresentação (BRASIL, 1990).

O código de proteção e defesa do consumidor considera, como direito básico do consumidor a proteção à vida, segurança contra riscos provocados por prática de fornecimento de produtos e serviços considerados perigosos ou nocivos. Consolidou o direito a produtos com segurança e qualidade (BRASIL, 1990). Em vista disto são imprescindíveis as Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos.

3 - Objetivos

3.1 Objetivo Geral

Levantamento das práticas higiênico-sanitárias que são adotadas em indústria de panificação e elaboração de um manual de Boas Práticas de Fabricação para toda a cadeia produtiva.

3.2 Objetivos Específicos

Comparação das condições higiênico-sanitárias reais da indústria de panificação, baseado em check list, com as exigências fundamentadas em legislação específica, resultando na elaboração de um manual de Boas Práticas de Fabricação e dos Procedimentos Operacionais Padronizados de todo o processo produtivo.

4 - Metodologia

4.1 Material

As práticas higiênico-sanitárias envolvem: condutas relacionadas aos funcionários, aos visitantes, às matérias-primas, às condições estruturais, ao controle integrado de pragas e à água de abastecimento, e procedimentos e critérios relacionados à higiene (pessoal, ambiental, alimentos), à manipulação (recepção de mercadorias, armazenamento de produtos, reconstituição, descongelamento, pré-preparo/preparação, refrigeração, cocção, reaquecimento, porcionamento, espera para distribuição, distribuição, alimentos transportados) e ao transporte (veículos, higiene, condições de tempo/temperatura).

Será feito um levantamento baseado em uma lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, com base na Resolução RDC 275 de 21 de outubro de 2002 da ANVISA, das condições higiênico-sanitárias e estruturais de uma panificadora de um hipermercado.

4.2 Método

A lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação será preenchida por completo e verificar-se-ão os itens em conformidade e os não conformes com a legislação em vigor. A partir destes dados coletados serão feitos o Manual de Boas Práticas de Fabricação da panificadora do hipermercado e os Procedimentos Operacionais Padronizados que serão os procedimentos escritos de forma objetiva que estabelecerão instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos.

5- Resultados e Discussão

5.1. Edificações e instalações

A área externa está 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.

As vias de acesso interno têm superfície dura e pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas, e o acesso é direto e não comum a outros usos.

A área interna é livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.

O piso é de material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive e impermeável. Está em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas e buracos).

O sistema de drenagem está dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Os drenos, os ralos sifonados e as grelhas estão colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas e roedores.

O acabamento do teto é liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e desinfecção, mas não estão em adequado estado de conservação livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamento, pois se apresentam com cor amarelada e com descascamento.

Quanto às paredes e divisórias nota-se que o acabamento é liso, impermeável e de fácil higienização até a altura adequada para todas as operações. Apresenta-se de cor clara, mas não está em adequado estado de conservação, pois estão amarelados e descascando em alguns lugares. Também não têm ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.

As portas têm superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes e sem falhas de revestimento, em adequado estado de conservação. Entretanto, observou-se não há 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).

Não há janelas no estabelecimento, portanto, este item não é aplicável quando se trata de janelas e outras aberturas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas

aos batentes, sem falhas de revestimento; quanto à existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema); quanto ao adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros); construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação, e de material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.

As instalações sanitárias estão localizadas isoladamente da área de produção e o acesso é realizado por passagens cobertas e calçadas. Mas não são de uso exclusivo dos manipuladores. Estas instalações têm vasos sanitários, mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados, são servidas de água corrente, dotadas de torneira sem acionamento automático e conectadas à rede de esgoto, com total ausência de comunicação direta com a área de trabalho e de refeições, os pisos e as paredes são adequadas e apresentam satisfatório estado de conservação, a coleta de lixo é realizada freqüentemente, as duchas e os chuveiros estão em número suficiente, com água fria e com água quente e fria, apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação. As portas não têm fechamento automático, as instalações sanitárias não são dotadas de sabonete líquido inodoro anti-séptico e nem de papel toalhas não recicladas para as mãos, as lixeiras não possuem acionamento não manual, não há presença de avisos com os procedimentos para a lavagem das mãos e os vestiários não têm armários individuais para todos os manipuladores conforme orienta a legislação.

Há a existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, não são dotadas de torneira com acionamento automático, têm posições adequadas ao fluxo de produção e serviço e em número suficiente de modo a tender toda a área de produção. Todavia, os lavatórios não estão em condições de higiene, não têm 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, mas há um coletor de papel acionados sem contato manual.

A iluminação e instalação elétrica estão adequadas à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos. As luminárias têm a proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação e as instalações elétricas embutidas são revestidas por tubulações isolantes e presas às paredes e ao tetos.

A ventilação e a circulação de ar são 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.

A ventilação artificial não é feita por meios de equipamentos higienizados, mas têm manutenção adequada ao tipo de equipamento. Sendo os ambientes climatizados com filtros adequados. Não há existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização afixado em local visível.

O sistema de exaustão e insuflamento com troca de ar é capaz de prevenir contaminações, pois são dotados de filtros adequados.

A captação e a direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para a área limpa.

5.2 Higienização das instalações

Apresenta alguns pontos em não conformidade com o que recomenda a legislação, são eles: não há a existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado, a frequência da higienização das instalações não é adequada e quando ocorrem não são dotadas de registro.

Os produtos de higienização são regularizadas pelo Ministério da Saúde, são disponíveis quando necessários à realização da operação, ficam guardados em local adequado. A diluição dos produtos, o tempo de contato e o modo de uso/aplicação nem sempre obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante e a higienização não é adequada.

Os utensílios necessários à realização da higienização estão em bom estado de conservação.

Quanto ao controle integrado de vetores e pragas urbanas nota-se a presença de baratas e ratos e também há evidência de sua presença como, por exemplo as fezes. Apesar disto há adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de minimizar e acabar com a atração, o abrigo, o acesso e a proliferação destes vetores e pragas. Há uma empresa terceirizada que faz o controle, usando produtos químicos adequados e com emissão do comprovante de execução do serviço.

O sistema de abastecimento de água está ligado à rede pública, com um reservatório acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura

adequados, dotado de tampas em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos. Não há sistema de captação próprio. Há uma empresa terceirizada que faz a higienização do reservatório, com apropriada frequência, com existência de registro e comprovante da execução.

O encanamento está em estado satisfatório e há ausência de infiltrações e interconexões, evitando a conexão cruzada entre água potável e água não potável. Não há planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.

São itens não aplicáveis os que dizem respeito à disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade da água realizadas no estabelecimento, à produção de gelo 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 e quanto ao vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.

A potabilidade da água é atestada por meios de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise e expedidos pela empresa terceirizada. O controle de potabilidade é realizado por técnico comprovadamente capacitado.

Os recipientes para a coleta de resíduos no interior do estabelecimento são de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente. É feito o uso de sacos de lixo apropriados, e quando necessário os recipientes são tampados com acionamento não manual. Há área adequada para a estocagem dos resíduos, mas estes não são retirados frequentemente da área de processamento evitando focos de contaminação.

As fossas e esgoto são conectados à rede pública e as caixas de gordura estão em adequado estado de conservação e funcionamento.

O leiaute é adequado ao processo produtivo em número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.

As áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens são distintas da área de produção, armazenamento e expedição do produto final.

5.3. Equipamentos, móveis e utensílios

Os equipamentos da linha de produção têm desenho e número adequado ao ramo, estão dispostos a permitir fácil acesso e higienização adequada. As superfícies são lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante em adequado estado de conservação e funcionamento.

Os equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, câmaras de resfriados e congelados), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento. Há registros de temperatura, conservadas durante período adequado.

Há planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado e registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição e comprovante da execução do serviço quando a calibração é feita por empresas terceirizadas.

Os móveis são em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis e em adequado estado de conservação com as superfícies íntegras. Têm desenho que permite uma fácil higienização.

Os materiais dos utensílios são não contaminantes, 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, mas não são armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.

Para a higienização dos equipamentos e maquinários, e dos móveis e utensílios não há existência de um responsável pela operação comprovadamente capacitado. A frequência da higienização não é adequada e nem se tem registro.

Os produtos usados na higienização são regularizados pelo Ministério da Saúde, com disponibilidade quando necessários à realização da operação. A diluição dos produtos, o tempo de contato e o modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante, eles são identificados e guardados em local adequado. Há a disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação, embora não estejam em bom estado de conservação. A higienização não é adequada.

5.4. Manipuladores

A utilização de uniforme de trabalho de cor clara é adequada à atividade, mas não é exclusivo para a área de produção. São limpos e em adequado estado de conservação.

Há o asseio pessoal com boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.), manipuladores barbeados com os cabelos protegidos.

Não há uma lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários. Os manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro, mas praticam outros atos que possam contaminar os alimentos como conversar no ato da manipulação.

Não há cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.

Há ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações, ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.

Há existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores e registro dos exames realizados.

Há a utilização dos equipamento de proteção individual.

Não há existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos. Não há registros dessas capacitações, nem existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos, não há supervisor comprovadamente capacitado.

5.5. Produção e transporte do alimento

As operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento. Estas matérias-primas, ingredientes e embalagens são inspecionados na recepção, mas não há existência de planilhas de controle na recepção como de temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros.

As matérias-primas e ingredientes esperando liberação e aqueles aprovados são devidamente identificados, e as reprovadas no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou são identificadas e armazenadas em local separado.

Os rótulos das matérias-primas e ingredientes atendem à legislação.

Os critérios estabelecidos para a seleção de matérias-primas são baseados na segurança do alimento.

O armazenamento é feito em local adequado e organizado, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, mas nem sempre ficam afastados das paredes (farinhas) de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.

O uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade, o chamado sistema PVPS, primeiro que vence é o primeiro que sai.

Há o correto acondicionamento das embalagens a serem utilizadas.

A rede de frio é adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.

Quanto ao fluxo de produção, os locais para pré-preparo (“área suja”) não são isolados da área de preparo por barreira física ou técnica, não há o controle da circulação e acesso do pessoal, nem uma conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento, que não é ordenado, linear nem sem cruzamento.

Os dizeres de rotulagem têm identificação visível e de acordo com a legislação vigente.

O produto final é acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.

Os alimentos armazenados são separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso (estantes), bem conservados e limpos, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.

Há ausência de material estranho, estragado ou tóxico, e o armazenamento é feito em local limpo e conservado, embora não exista o controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura para ambientes com controle térmico.

A rede de frio está adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.

Os produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado são devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada. Não há produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena.

Não há existência de controle de qualidade do produto final, nem a existência de um programa de amostragem para análise laboratorial deste produto, bem como a existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade daquele, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada. Não é aplicável o item que fala sobre a existência de equipamentos e materiais necessários para a análise dos produtos finais realizadas no estabelecimento.

Não é feito nenhum tipo de transporte dos produtos finais o consumidor é quem o faz.

5.6 Documentação

As operações executadas no estabelecimento não são aplicáveis de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação, pois não existe este manual.

Não há alguns tipos de Procedimentos Operacionais Padronizados e os que existem foram desenvolvidos pelas empresas terceirizadas que executam trabalhos dentro do estabelecimento, sendo assim, viu-se necessário fazer estes Procedimentos que faltam, pois são indispensáveis na elaboração, implantação e implementação do Manual de Boas Práticas de Fabricação.

Os Procedimentos Operacionais Padronizados propostos são:

1. POP de Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios

Objetivo: Lavar e higienizar as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios.

Material necessário: produtos de limpeza (detergente, desinfetante e limpa forno) e higienização (cloro), escovas com dentes de nylon, cross hatch, esponjas e papel toalha.

Campo de aplicação: laboratório de manipulação, depósitos de matérias-primas, depósito de embalagem, câmaras refrigeradas.

Descrição: (a) Limpeza e higienização das instalações – deverá ser feita semanalmente

- retire a sujeira mais grosseira;
- coloque a quantidade de desinfetante indicada pelo fornecedor e lave;
- enxágue para retirar o excesso do produto;
- aplique o cloro na dosagem indicada pelo fornecedor e deixe a superfície de molho por 15 minutos;
- deixe secar naturalmente.

(b) Limpeza e higienização dos equipamentos – deverá ser feita diariamente e sempre que necessário.

- retire a sujeira mais grosseira;
- coloque a quantidade de detergente ou limpa forno (usar o limpa forno quando o equipamento estiver sujo com gorduras pesadas) indicada pelo fornecedor e lave;
- enxágue para retirar o excesso do produto;
- aplique o cloro na dosagem indicada pelo fornecedor e deixe a superfície de molho por 15 minutos;
- deixe secar naturalmente ou seque com papel toalha.

(c) Limpeza e higienização dos móveis – deverá ser feita semanalmente

- retire a sujeira mais grosseira;
- coloque a quantidade de detergente indicada pelo fornecedor e lave;
- enxágue para retirar o excesso do produto;
- aplique o cloro na dosagem indicada pelo fornecedor e deixe a superfície de molho por 15 minutos;
- deixe secar naturalmente ou seque com papel toalha.

(d) Limpeza e higienização dos utensílios – deverá ser feita diariamente e sempre que necessário.

- retire a sujeira mais grosseira;
- coloque a quantidade de detergente indicada pelo fornecedor e lave;
- enxágue para retirar o excesso do produto;
- deixe os utensílios imersos na solução de cloro (usar dosagem indicada pelo fornecedor) por 15 minutos;
- retire o excesso do produto com água;
- deixe secar naturalmente ou seque com papel toalha.

Quadro I: Modo de monitorização de POP das instalações, equipamentos, móveis e utensílios.

O quê	Como	Quem	Quando	Ação Corretiva
Aspecto de higiene das instalações, dos equipamentos, dos móveis e dos utensílios	Visual	Chefe de seção	Antes e após as atividades produtivas de cada turno.	Limpar e higienizar
Conservação das instalações, dos equipamentos, dos móveis e dos utensílios	Visual	Chefe de seção	Antes do início de cada turno	Retirar o móvel, o equipamento ou o utensílio danificado e em caso de instalação recorrer à manutenção
Uso correto dos produtos de limpeza e higienização	Visual	Chefe de seção	Quando estiverem limpando e higienizando as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios.	Indicar o uso correto dos produtos

Quadro II: Modo de verificação de POP das instalações, equipamentos, móveis e utensílios.

O quê	Como	Quem	Quando
Check-list	visual	Responsável Técnico	Semanalmente

Quadro III: Modo de registros de POP das instalações, equipamentos, móveis e utensílios.

Tipo de registro	Localização	Tempo de retenção	Disposição
Check-list de limpeza e higienização	Arquivo do chefe de seção	30 dias	Cronológica

Planilha de controle de higienização de superfícies e utensílios ver ANEXO II

Planilha de controle de teste “swabb” de superfícies e utensílios ver ANEXO III

2. POP de controle da potabilidade da água

O controle da potabilidade da água é realizado por empresa terceirizada que já se utiliza de POP próprio.

3. POP de controle da higiene e saúde dos manipuladores

Objetivo: Manter as instalações para lavagens de mãos e os serviços sanitários em boas condições de manutenção e providos solução detergente e sanificante; estabelecer procedimentos e requisitos de higiene pessoal a serem adotados por todos os colaboradores que manipulam os alimentos e visitantes.

Material: instalações sanitárias, solução detergente e sanificante.

Descrição: (a) Colocação e manutenção de cartazes educativos

- colocar cartazes educativos relativos à “como lavar as mãos” e mantê-los em todos os sanitários e lavatórios;
- colocar e manter cartazes relativos às condutas de higiene pessoal nos vestiários e nas áreas de processamento;
- colocar cartaz relativo à conduta de visitantes na entrada de acesso às áreas de produção;

(b) Disponibilidade e manutenção de instalações, produtos e utensílios

- abastecer os lavatórios das salas de manipulação com sabonete líquido sanitizante e toalhas de papel não reciclado;
- manter todas as saboneteiras dos sanitários e instalações com solução detergente sanitizante;
- manter os toalheiros e os porta papel higiênico cheios através de duas reposições diárias ou quando necessário;
- manter todas as instalações sanitárias em funcionamento;
- higienizar todos os coletores de resíduos e colocar sacos plásticos apropriados diariamente.

(c) Conduta e comportamento dos colaboradores e visitantes

- entregar as normas de trabalho a serem seguidas nas áreas de manipulação a todos os colaboradores;
- oferecer treinamentos periódicos a todos os colaboradores sobre as Boas Práticas de Fabricação;
- verificar se os colaboradores estão usando as roupas de trabalho corretamente e limpas;
- verificar se estão trocando as roupas diariamente ou sempre que necessário;
- verificar se não há o uso de nenhum tipo de adorno (relógios, cordões, anéis, pulseiras, alianças, etc.);
- verificar se não há o uso de perfumes que possam transmitir algum tipo de odor aos alimentos;
- verificar se os colaboradores ao adentrar a área de trabalho higienizam as mãos e antebraços com a solução sanitizante;
- verificar se os colaboradores estão seguindo as normas de conduta quanto à higiene pessoal;
- verificar se a empresa fornece toucas descartáveis aos visitantes.

Quadro IV: Modo de monitorização de POP de controle da higiene e saúde dos manipuladores.

O quê	Como	Quem	Quando	Ação Corretiva
Cartazes educativos nos sanitários, vestiários, áreas de processamento e entradas	Planilha de controle	Responsável da limpeza	Mensal	Repor os cartazes retirados ou danificados
Nível de sabonete bactericida nos recipientes dos sanitários e das salas de manipulação	Planilha de controle	Responsável da limpeza	Diária	Abastecer os recipientes com sabonete líquido bactericida
Papel higiênico nos sanitários	Planilha de controle	Responsável da limpeza	Diária	Abastecer os sanitários com papel higiênico
Toalhas de papel não reciclado nos sanitários e salas de manipulação	Planilha de controle	Responsável da limpeza	Diária	Abastecer os sanitários e as salas de manipulação com papel toalha não reciclado
Funcionamento das torneiras, descargas, vasos sanitários, pias e chuveiros dos sanitários e das salas de manipulação	Planilha de controle	Responsável da limpeza	Diária	Avisar ao Responsável Técnico para providenciar a manutenção
Funcionamento do pedal das lixeiras dos sanitários e das salas de manipulação	Planilha de controle	Responsável da limpeza e chefe de seção	Diária	Avisar ao Responsável Técnico para providenciar a manutenção
Esvaziamento das lixeiras dos sanitários e salas de manipulação	Planilha de controle	Responsável da limpeza	Diária	Esvaziar diariamente e quando necessário

Quadro V: Modo de monitorização de POP de controle da higiene e saúde dos manipuladores.

O quê	Como	Quem	Quando	Ação Corretiva
Limpeza dos sanitários e vestiários	Planilha de controle	Responsável da limpeza	Diária	Limpar corretamente
Lavagem das mãos nas salas de manipulação	Planilha de controle	Chefe de seção	Semanal	Conscientização e treinamento
Comportamento pessoal nas salas de manipulação	Planilha de controle e câmara filmadora	Chefe de seção	Semanal	Conscientização e treinamento
Uniformes nas áreas de manipulação	Planilha de controle	Chefe de seção	Semanal	Troca dos uniformes e conscientização
Uso de adornos, perfumes e maquiagem nas áreas de manipulação	Planilha de controle	Chefe de seção	Semanal	Retirar os adornos, maquiagem e perfume, conscientização e treinamento

Quadro VI: Modo de verificação de POP de controle da higiene e saúde dos manipuladores.

O quê	Como	Quem	Quando
Cartazes educativos nas salas de manipulação, banheiros, vestiários e entradas	Preenchimento das planilhas	Chefe de seção	Mensal
Nível de sabonete sanitizantes nos recipientes dos banheiros e das salas de manipulação	Preenchimento das planilhas	Chefe de seção	Mensal
Papel higiênico nos banheiros	Preenchimento das planilhas	Chefe de seção	Mensal
Toalhas de papel não reciclado nos banheiros e nas salas de manipulação	Preenchimento das planilhas	Chefe de seção	Mensal
Lavagem das mãos de dois colaboradores escolhidos aleatoriamente a cada bimestre	Teste “Swabb”	Firma terceirizada e Responsável Técnico	Bimestral
Lavagem das mãos nas salas de manipulação	Preenchimento das planilhas	Chefe de seção	Mensal
Comportamento pessoal nas salas de manipulação	Preenchimento das planilhas	Chefe de seção	Mensal
Uniformes nas salas de manipulação	Preenchimento das planilhas	Chefe de seção	Mensal
Uso de adornos, perfumes, maquiagem	Preenchimento das planilhas	Chefe de seção	Mensal

Quadro VII: Modo de registros de POP de controle da higiene e saúde dos manipuladores.

Tipo de registro	Localização	Tempo de retenção	Disposição
Manutenção de sanitários	Arquivo na pasta das BPF's	2 anos	Cronológica
Manutenção de lavatórios	Arquivo na pasta das BPF's	2 anos	Cronológica
Controle de higiene pessoal	Arquivo na pasta das BPF's	2 anos	Cronológica
Controle de lavagem das mãos	Arquivo na pasta das BPF's	2 anos	Cronológica
Resultado de análises microbiológicas	Arquivo na pasta das BPF's	2 anos	Cronológica

Planilha de controle de higiene pessoal ver ANEXO IV

Planilha de controle das instalações e suprimentos ver ANEXO V

Planilha de controle de teste “swabb” das mãos dos colaboradores ver ANEXO VI

Planilha de manutenção dos sanitários ver ANEXO VII

Planilha de manutenção dos lavatórios ver ANEXO VIII

Planilha de controle semanal de higiene pessoal ver ANEXO XIX

4. POP de manejo dos resíduos

O manejo dos resíduos é realizado por empresa terceirizada que já se utiliza de POP próprio.

5. POP de manutenção preventiva e calibração de equipamentos

A manutenção preventiva e a calibração de equipamentos são realizadas por empresa terceirizada que já se utiliza de POP próprio.

6. POP de controle integrado de vetores e pragas urbanas

O controle de vetores e pragas urbanas é realizado por empresa terceirizada que já se utiliza de POP próprio.

7. POP de seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens

Objetivo: selecionar as matérias-primas, ingredientes e embalagens que chegam ao estabelecimento.

Material: Balança, termômetro digital.

Descrição: (a) Rebimento de matérias-primas e ingredientes

- ao receber observe a higienização do veículo e anote na planilha;
- observe o estado e a integridade das embalagens e a data de validade dos produtos e anote na planilha;
- pegue o termômetro digital e meça a temperatura de no mínimo três unidades dos produtos (quando o produto for refrigerado) e anote na planilha;
- pese-os e anote na planilha;

(b) Recebimento das embalagens

- ao receber observe a higienização do veículo e anote na planilha;
- observe o estado e a integridade das embalagens e anote na planilha;

Quadro VIII: Modo de monitorização de seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens.

O quê	Como	Quem	Quando	Ação Corretiva
Integridade das embalagens	Visual	Responsável pela recepção	A toda carga	Rejeitar
Temperatura das matérias-primas e ingredientes quando refrigerados	Termômetro digital	Responsável pela recepção	A toda carga	Rejeitar
Peso das matérias-primas e ingredientes	Balança	Responsável pela recepção	A toda carga	Rejeitar
Data de validade das matérias-primas e ingredientes	Visual	Responsável pela recepção	A toda carga	Rejeitar

Quadro XIX: Modo de verificação de seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens.

O quê	Como	Quem	Quando
Planilhas de recebimento	visual	Responsável Técnico	Semanalmente

Quadro X: Modo de registros de seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens.

Tipo de registro	Localização	Tempo de retenção	Disposição
Planilhas de recebimento das matérias-primas, ingredientes e embalagens	Pasta de recepção	6 meses	Cronológica

6 – Conclusão

Vários itens do check list aplicado na unidade em questão não atendem à legislação em vigor, principalmente os relacionados às atividades que dependem de recursos humanos, isto se deve ao fato de não se ter implementados o Manual de Boas Práticas de Fabricação nem os Procedimentos Operacionais Padronizados. Como consequência não há treinamentos, da equipe que faz a manipulação dos produtos, que são extremamente necessários para o desempenho das atividades com a devida higiene e qualidade que preconizam a comercialização de alimentos que irão ser consumidos pela população.

Pode-se concluir que é de relevante importância a elaboração de um Manual de Boas Práticas de Fabricação em uma indústria de alimentos, neste caso de panificação, pois, como foi citado anteriormente, qualidade é um prestígio do produto alimentício que é garantido pelas formas que se apresenta, por seu aspecto, pela idoneidade de seu fabricante e, sobretudo pela uniformidade de seu padrão. Sendo a implantação do controle de qualidade, dentro das atividades fabris, um acréscimo no orçamento da organização.

E atualmente qualidade refere-se às propriedades de um produto que lhe conferem condições de satisfazer as necessidades do consumidor sem causar agravos à sua saúde. A segurança é, portanto, uma característica da qualidade dos alimentos. Podendo-se afirmar que alimento seguro é aquele que além de apresentar as propriedades nutricionais esperadas pelo consumidor, não lhe causa danos à saúde, não lhe tira o prazer que o alimento lhe deve oferecer, não lhe rouba a alegria de alimentar-se correta e seguramente. Pressupondo, portanto, a ausência de quaisquer contaminações que possam afetar a saúde dos consumidores. Dentro de todos estes conceitos se encaixam, então, as Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados, que são, justamente, as ferramentas que dão suporte à produção e à preparação de alimentos seguros.

7 – Referências

ANDRADE, N.J., MACEDO, J.A.B. **Higienização na indústria de alimentos**. São Paulo: Varela, 1996, p.34-39.

ARAÚJO, M.A. **Tecnologia da panificação**. Rio de Janeiro: CNI, 1985. P.9-15.

ARAÚJO, W.C. **Panificação: Porque é preciso controlar a qualidade?** Informativo SIAB. Ano 3, nº 16, maio/abril, 1998.

BRASIL. Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990. **Dispõe sobre a proteção do consumidor e dá outras providências**. ed. rev. e atual. Brasília: Ministério da Justiça, 1998, 62p.

BRASIL. Portaria nº 1.428, 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] República Federativa do Brasil**, Poder Executivo, Brasília, DF, 02 de dezembro 1993.

BRASIL. Portaria SVS/MS nº326, 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”. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Poder Executivo, Brasília, DF, 01 de agosto 1997.

BRASIL. Resolução RDC nº275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Poder Executivo, Brasília, DF, 06 de novembro de 2002.

BRASIL. Resolução RDC nº90, de 18 de outubro de 2000. Dispõe sobre o Regulamento Técnico para fixação de identidade e qualidade do pão. **Retirado de** http://www.anvisa.gov.br/legisl/resol/2000/90_00rdc.htm em 21 de maio de 2003.

BRYAN, F.L. **Avaliação por análise de perigos em pontos críticos de controle**. Genebra:OMS, 1994, p.8-33.

CORTEZ, L.A.B, HONÓRIO, S.L, MORETTI, C.L. **Resfriamento de frutas e hortaliças**. Brasília, EMBRAPA HORTALIÇAS, 2002, 428p.

EVANGELISTA, J. **Tecnologia de Alimentos**. São Paulo: Atheneu, 2001, 652p.

FIGUEIREDO, R.M. **As armadilhas de uma cozinha**. Barueri, SP: Manole, 2003, 228p.

GERMANO, P.M.L, GERMANO, M.I.S. **Qualidade das Matérias-Primas, Doenças Transmitidas por Alimentos, Treinamento de Recursos Humanos**. São Paulo: Varela, 2001, 629p.

SILVA JUNIOR, E.A. **Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Alimentos**. São Paulo: Varela, 1995, 479p.

PIERNATI, C.M.M. (col.) et al. **Como aumentar a lucratividade do seu negócio**. São Paulo: Pão e Confeito, n. 202, 1997, p.12 - 13.

ANEXO I

Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos

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.	X		
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.	X		
1.2 ACESSO			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação)	X		
1.3 ÁREA INTERNA			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.	X		
1.4 PISO			
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).	X		
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).	X		
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.	X		
1.5 TETOS			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.	X		
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).		X	
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.	X		
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).		X	
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.		X	
1.7 PORTAS			
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.	X		
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).			X
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X		
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			X
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).			X
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			X
1.8.4 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.			X
1.8.5 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			X
1.9 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES			
1.9.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.	X		
1.9.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.		X	

1.9.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).	X		
1.9.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.	X		
1.9.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.	X		
1.9.6 portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).		X	
1.9.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.	X		
1.9.8 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.		X	
1.9.9 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.		X	
1.9.10 Coleta freqüente do lixo.	X		
1.9.11 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.		X	
1.9.12 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.		X	
1.9.13 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.	X		
1.9.14 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.	X		
1.10 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO			
1.10.1 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 tender	X		

toda a área de produção.			
1.10.2 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.		X	
1.11 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA			
1.11.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sobras e contrastes excessivos.	X		
1.11.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação.	X		
1.11.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.	X		
1.12 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO			
1.12.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos,. Gases, fumaça, pó, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.	X		
1.12.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.		X	
1.12.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.	X		
1.12.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.		X	
1.12.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.	X		
1.12.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.	X		
1.12.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.	X		

1.13 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES			
1.13.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.		X	
1.13.2 Frequência de higienização das instalações adequada.		X	
1.13.3 Existência de registro de higienização.		X	
1.13.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	X		
1.13.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X		
1.13.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.		X	
1.13.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X		
1.13.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas, etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X		
1.13.9 Higienização adequada.		X	
1.14 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS			
1.14.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.		X	
1.14.2 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.	X		
1.14.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.	X		
1.15 ABASTECIMENTO DE ÁGUA			
1.15.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.	X		
1.15.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.		X	
1.15.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica	X		

com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.15.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.	X		
1.15.5 Apropriada frequência de higienização do reservatório de água.	X		
1.15.6 Existência de registro de higienização do reservatório de água ou comprovante de execução do serviço em caso de terceirização.	X		
1.15.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.	X		
1.15.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.		X	
1.15.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.	X		
1.15.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade da água realizadas no estabelecimento.			X
1.15.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.	X		
1.15.12 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.			X
1.15.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			X
1.16 MANEJO DOS RESÍDUOS			
1.16.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo	X		

apropriados. Quando necessário, recipientes tampados com acionamento não manual.			
1.16.2 Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.		X	
1.16.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.	X		
1.17 ESGOTAMENTO SANITÁRIO			
1.17.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.	X		
1.18 LEIAUTE			
1.18.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.	X		
1.18.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.	X		

2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS	SIM	NÃO	NA(*)
2.1 EQUIPAMENTOS			
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.	X		
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.	X		
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.	X		
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.	X		
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.	X		
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.	X		

2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.	X		
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.			X
2.2 MÓVEIS			
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.	X		
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).	X		
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.	X		
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.		X	
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.		X	
2.4.2 Frequência de higienização adequada.		X	
2.4.3 Existência de registro da higienização.		X	
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	X		
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X		
2.4.6 Disponibilidade dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.	X		
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em	X		

local adequado.			
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.		X	
2.4.9 Adequada higienização.		X	

3. MANIPULADORES	SIM	NÃO	NA(*)
3.1 VESTUÁRIO			
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.		X	
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.	X		
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.	X		
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.		X	
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.		X	
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.		X	
3.3 ESTADO DE SAÚDE			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.	X		
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE			
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.	X		
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.	X		
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL			

3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.	X		
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.		X	
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.		X	
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.		X	
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.		X	

4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO	SIM	NÃO	NA(*)
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.	X		
4.1.2 Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.	X		
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).		X	
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificado.	X		
4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.	X		
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.	X		
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.	X		
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		X	

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.	X		
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.	X		
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos e matérias-primas e ingredientes.	X		
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO			
4.2.1 Locais para pré-preparo (“área suja”) isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.		X	
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.		X	
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.		X	
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.		X	
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL			
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com legislação vigente.	X		
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.	X		
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.	X		
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.	X		
4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado.	X		
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.		X	
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.	X		

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.	X		
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.			X
4.4 CONTROLE E QUALIDADE DO PRODUTO FINAL			
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.		X	
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.		X	
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.		X	
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.			X
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			X
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pregas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			X
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.			X
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			X
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			X

5. DOCUMENTAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
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			X
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			X

5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.			X
5.2.2 Controle de potabilidade da água			
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.			X
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido.			X
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores			
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.			X
5.2.4 Manejo dos resíduos			
5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X
5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.			X
5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos			
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X
5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.			X
5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas			
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X
5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.			X
5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens			
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X
5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.			X
5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos			
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.			X
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.			X

CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

Compete aos órgãos de vigilância sanitária estaduais e distritais, 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.

(*)NA Não se aplica.

ANEXO II – Planilha de controle de higienização de superfícies e utensílios

Mês		Ano																														
ITENS		01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Bancadas																																
Facas																																
Tábuas																																
Baldes de matérias-primas																																
Panelas																																
Baldes e caixas plásticas																																
Formas																																
Câmara fria padaria																																
Câmara fria confeitaria																																
Bandejas																																
Observações:																																
Responsável:									Verificado:											Data:												

ANEXO III – Planilha de controle de teste “swabb” de superfícies e utensílios – Avaliação da eficiência da higienização.

Mês/ano: _____/_____/_____				
	Swab ou água de enxágue			
Equipamento/Utensílio	Contagem padrão em placas (UFC/cm ²)	Bolores e leveduras (UFC/cm ²)	Coliformes totais (UFC/cm ²)	Analista
Verificado:		Data:		

ANEXO IV - Planilha de controle de higiene pessoal

Responsável:		Data: ____/____/____	
Higiene Pessoal	Sim	Não	Observações
01. Os uniformes dos colaboradores estão limpos e em bom estado de conservação?			
02. Os calçados são adequados (bota de borracha ou de couro – câmara fria, sapato de couro) e estão limpos?			
03. Os colaboradores estão devidamente barbeados?			
04. Os colaboradores estão com cabelos cobertos?			
05. As unhas estão limpas e aparadas e sem esmalte?			
06. Os colaboradores não estão utilizando adornos (pulseira, anéis, cordões, brincos, alianças, etc.)?			
07. Os colaboradores sempre praticam atitudes higiênicas, como não tossir, espirrar sobre os alimentos, equipamentos e instalações, não levar a mão à boca, nariz e orelhas, não cuspir no ambiente, etc., evitando contaminação?			
08. Os colaboradores cumprem as recomendações de lavar e sanificar as mãos e antebraços e/ou botas antes de entrar nas áreas de manipulação?			
09. Os colaboradores com curativos nas mãos e antebraços são deslocados para serviços que não entrem em contato direto com os alimentos?			
10. Os colaboradores obedecem às recomendações de fumar somente nas áreas destinadas a este fim?			
11. Os colaboradores cumprem as recomendações de não alimentar, mascar chicletes, palitos etc. nas áreas de trabalho?			
12. Os colaboradores cumprem as recomendações de lavar e sanificar as mãos e antebraços e/ou botas quando saem da área de manipulação?			
13. Os colaboradores trocam de uniforme quando saem da área de manipulação?			
14. Os colaboradores que trabalham em áreas sob refrigeração retiram o uniforme de proteção (agasalhos, capas) para utilizar o sanitário e para transitar na parte externa do estabelecimento?			
15. Os colaboradores que trabalham na produção retiram o avental para utilizar o sanitário e transitar na parte externa do estabelecimento?			
16. Os uniformes são trocados diariamente?			
17. Os colaboradores não usam perfume que possa transmitir odor aos alimentos?			

ANEXO V - Planilha de controle das instalações e suprimentos

Responsável:	Data: ____/____/____		
01. Os cestos de resíduo possuem tampas, acionamento por pedal e são abastecidos com sacos plásticos diariamente?			
02. As instalações sanitárias (vasos, pias, chuveiros) estão funcionando adequadamente?			
03. Existem cartazes educativos para os colaboradores e visitantes nas áreas de acesso aos ambientes de processamento, vestiários e sanitários?			
04. Há disponibilidade de detergentes, sanificantes, água, papel toalha ou ar quente, papel higiênico nos sanitários e vestiários?			
05. Há disponibilidade de detergentes, sanificantes, água, papel toalha ou ar quente (se necessário) nos lavatórios localizados nas entradas do estabelecimento e quando aplicável na área de fabricação?			

ANEXO VI - Planilha de controle de teste “swabb” das mãos dos colaboradores

Mês/Ano: ____/____			
Colaborador/Seção	Resultados		Analista
	Colimetria	S. aureus	

ANEXO VII - Planilha de manutenção dos sanitários

Mês:											Ano:											Banheiro:											
Item	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	Obs.	
Sabonete																																	
Sanificantes																																	
Papel Higiênico																																	
Toalhas de papel																																	
Torneiras																																	
Descarga																																	
Vasos																																	
Chuveiro																																	
Pias																																	
Pedal das lixeiras																																	
Retirar lixo																																	
Limpeza																																	
Cartazes																																	
Observações:																																	
Responsável:											Verificado:											Data:											

ANEXO VIII - Planilha de manutenção dos lavatórios

Mês:											Ano:											Lavatório:										
Item	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	Obs.
Sabonete																																
Sanificante																																
Escova de unha																																
Toalhas de papel																																
Torneiras																																
Pias																																
Pedal das lixeiras																																
Retirar lixo																																
Limpeza																																
Cartazes																																
Observações:																																
Responsável:											Verificado:											Data:										

ANEXO XIX - Planilha de controle semanal de higiene pessoal

Mês/Ano: ____/____									
Semana	____ a ____		____ a ____		____ a ____		____ a ____		Nome dos colaboradores não conformes /ação corretiva
	S	N	S	N	S	N	S	N	
Lavagem das mãos									
Unhas aparadas e limpas									
Uso de adornos									
Cabelos limpos									
Barba, bigode aparados									
Uso correto da touca									
Uso de máscaras									
Uniformes limpos									
Botas limpa									
Sanitários e vestiários limpos									
Responsável:					Verificado por:				