

FACULDADE LABORO
MBA EM GESTÃO DE UAN EMPREENDEDORISMO E GASTRONOMIA

ADRIANE CAXIAS DOS REIS
PÂMELLA KARLA SANTOS OLIVEIRA
TAIANE DA COSTA DIAS

**ANÁLISE DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UMA UNIDADE DE
ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO EM SÃO LUIS.**

São Luis
2016

**ADRIANE CAXIAS DOS REIS
PÂMELLA KARLA SANTOS OLIVEIRA
TAIANE DA COSTA DIAS**

**ANÁLISE DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UMA UNIDADE DE
ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO EM SÃO LUIS, MA.**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao Curso de Especialização em MBA em Gestão de UAN empreendedorismo e Gastronomia, da Faculdade Laboro – Unidade de São Luis – MA, para obtenção do título de Especialista em Gestão de UAN empreendedorismo e Gastronomia

Orientadora: Prof(a)Ludmilla B. Leite Rodrigues

São Luis – MA

2016

ADRIANE CAXIAS DOS REIS
PÂMELLA KARLA SANTOS OLIVEIRA
TAIANE DA COSTA DIAS

**ANÁLISE DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UMA UNIDADE DE
ALIMENTAÇÃO E NUTRIÇÃO EM SÃO LUIS, MA.**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao Curso de Especialização MBA em Gestão de UAN Empreendedorismo e Gastronomia, para obtenção do título de Especialista em Gestão de UAN.

Aprovado em: _____ / _____ / _____

BANCA EXAMINADORA

Prof^a. Ludmilla B. Leite Rodrigues

À Deus, primeiramente, por ter nos dado
força durante o tempo de especialização.
Por nos fazer refletir diante de decisões
difíceis e por nos guiar para trilha
r um caminho com bênçãos e frutos.

AGRADECIMENTOS

Agradecemos a Deus, por nos guiar em nossos caminhos e tornar possível essa qualificação.

Agradecemos a nossas famílias que são a base de nossas vidas, sinônimo de amor, compreensão e dedicação.

Aos nossos companheiros, pela paciência, amor e compreensão em todos os momentos.

As colegas de turma que estiveram sempre juntas, durante os anos de especialização e por tudo que podemos compartilhar em nossa convivência.

“Sem sonhos a vida não tem brilho. Sem metas os sonhos não tem alicerces. Sem prioridades, os sonhos não se tornam reais. Sonhe, Trace metas, estabeleça a prioridade e corra riscos para executar seus sonhos. Melhor é errar por tentar do que errar por omitir! Não tenhas medo dos tropeços da jornada. Não podemos esquecer que nós, ainda que incompleto, fomos a maior aventura da história”.

(Augusto Cury)

RESUMO

Baseado no exame das condições de Boas Práticas de Fabricação em alimentos em uma Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) localizada em São Luis, MA. Os dados coletados são referentes a aplicação do *check list* em anexo a RDC 275 de 2002, que tem como objetivo avaliar as condições higiênico sanitárias de boas práticas para a fabricação de alimentos. Os itens foram divididos para análise em: edificações e instalações, equipamentos, móveis e utensílios, higienização, produção e transporte dos alimentos e documentação. De acordo com a classificação da Vigilância Sanitária o itens foram classificados em três grupos, de acordo com o percentual de adequação de cada item: o grupo I, com mais de 70% de adequação dos itens imprescindíveis, o grupo II, com 30% a 69,9% de adequação dos itens imprescindíveis e grupo III, com menos de 30% dos itens imprescindíveis.

Palavras chave: UAN, Boas Práticas de Fabricação, Vigilância Sanitária.

ABSTRACT

Based by conditions of Good Manufacturing Practices for food in a Food and Nutrition (HFS) located in Sao Luis, MA. The data collected are for the implementation of the checklist attached to RDC 275, 2002 aims to evaluate the sanitary hygienic conditions of good practice for the manufacture of food. The items were divided for analysis: buildings and facilities, equipment, furniture and fixtures, cleaning, production and transportation of food and documentation. According to the classification of the Sanitary the items were classified into three groups according to the percentage of adequacy of each item: group I, over 70% of adequacy of essential items, group II, with 30% 69.9% of adequacy of essential items and group III, with less than 30% of the essential items.

Keywords: UAN. Good Manufacturing Practices. Health Surveillance.

SUMÁRIO

1.	10	
2. OBJETIVOS		11
2.1 GERAL		11
2.2	11	
3. JUSTIFICATIVAS		11
3.1 OPORTUNIDADE		11
4. METODOLOGIA		12
5. REVISÃO BIBLIOGRAFICA		13
6. CONSIDERAÇÕES FINAIS		16
REFERENCIAS		16
ANEXO – LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/ INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS		18

1. INTRODUÇÃO

Os estabelecimentos que trabalham com produção e distribuição de alimentação para a coletividade recebe a denominação de unidade de alimentação e nutrição (UAN) e tem como principal objetivo promoção da saúde e qualidade de vida dos consumidores, por meio do fornecimento de uma alimentação preparada com higiene e equilíbrio, ou seja, uma alimentação que contribua para a saúde, capaz de prevenir é/ou reduzir riscos de enfermidades (Rodrigues, 2010). Para alcançar esse propósito as empresas especializadas em alimentação coletiva devem seguir as normas de Boas Práticas de Fabricação em alimentos, procedimentos a fim de atingir um determinado padrão de identidade e qualidade de um produto e/ou serviço na área de alimentos, incluindo-se bebidas, utensílios e matérias em contato com alimentos, garantindo qualidade no aspecto higiênico sanitário disseminado através de treinamentos e aperfeiçoamentos adequados na prática profissional (Souza et al, 2003). O Ministério da Saúde e a Vigilância Sanitária, são os órgãos responsáveis por fiscalizar as Boas Práticas de Fabricação em alimentos e especificamente a RDC 216 de 15 de setembro de 2002 e a RDC 275 de 21 de outubro de 2002, ambas se complementam sobre as Condições Higiênico Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação de Alimentos.

Através da observação in loco técnica do profissional nutricionista e da Lista de Verificação de boas Práticas de Fabricação em estabelecimentos produtores/ industrializadores de alimentos, anexo a RDC 275 de 21 de outubro de 2002, foram detectados irregularidades que podem comprometer a segurança alimentar e higiene durante o processo de produção, problemas que facilmente podem ser solucionados bastando apenas tomadas de decisões, posicionamentos Gerenciais da unidade e intensificação das Boas Práticas de Fabricação.

Diante da situação problemática exposta, este trabalho visa identificar quais são as irregularidades encontradas que podem comprometer a Segurança higiênico sanitária dos alimentos produzido na UAN analisada.

2. OBJETIVOS

2.1 GERAL

Examinar as condições de Boas Práticas de Fabricação em alimentos a partir dos dados coletados na UAN escolhida para a realização do estudo.

2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Aplicar a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em estabelecimentos Produtores/ Industrializadores de alimentos;
- Avaliar se UAN está de acordo com a legislação vigente;
- Tabular em gráficos os resultados obtidos considerando conformidades, não conformidades e não se aplica;

3. JUSTIFICATIVAS

3.1 OPORTUNIDADE

O tema desta pesquisa foi delimitado devido alimentação coletiva ser uma área de atuação da nutrição escolhidas pelas autoras. As Boas Práticas de Fabricação em Alimentos são processos rotineiros que devem ser adotados pela UAN. O acesso fácil a unidade analisada, liberdade para a aplicação da Lista de verificação de boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/ industrializadores de alimentos são aspectos que contribuiram para a realização deste estudo. Somando as razões citadas acima, a necessidade de adequação as

Boas Práticas por ser uma cozinha com um volume muito grande de refeições e inspeções frequentes da vigilância sanitária.

Todas as informações coletadas na unidade servirão como base de dados para inspecionar a manipulação de alimentos e torná-los seguros. Na nutrição, um alimento seguro é aquele que atende os princípios básicos da alimentação e está livre de contaminação (ASSIS, 2012). Portanto as UAN's responsáveis pelo segmento de alimentação coletiva têm como objetivo a promoção a saúde e qualidade de vida através de um alimento seguro, contribuindo para a saúde pública na redução / prevenção de enfermidades (MICHELS, 2012).

O conhecimento dos procedimentos operacionais adequados, garantem alimentos de boa qualidade no aspecto higiênico sanitário, disseminado através de treinamentos e aperfeiçoamentos adequados na prática profissional, contribuindo para a promoção da saúde e qualidade de vida dos indivíduos (SOUZA et al, 2003).

4. METODOLOGIA

Este estudo caracteriza-se em exploratório descritivo, pois proporciona maiores informações sobre o tema investigado e a exposição dos fatos, registros e análise. As fontes bibliográficas foram levantadas através de fontes nacionais, revistas científicas e acervos digital de teses e dissertações, no período de 2005 a 2013.

A UAN pesquisada produz diariamente 18.500 refeições por dia distribuídas em: desjejum, almoço, lanche e jantar. Possuindo uma equipe de 160 funcionários. Durante o período de junho de 2016 a agosto de 2016, foi realizado a aplicação do check list, anexo da RDC 275 e observação in loco para averiguação das não conformidades e o andamento da unidade.

Os principais itens abordados foram: edificações e instalações, equipamentos, móveis e utensílios, higienização, produção et transporte dos alimentos, manipuladores e documentação.

Os resultados foram tabulados e classificados de acordo com três grupos de análise da Anvisa : Grupo I, com mais de 70% de atendimento dos itens imprescindíveis. Grupo II, com mais de 30% a 69,9% de atendimento e o Grupo III, com menos de 30% de atendimento dos itens.

5. REVISÃO BIBLIOGRAFICA

Segundo Akutsu et al. (2005) as BPF possuem vários pontos a serem analisados, dentre eles: identificação dos pontos críticos de controle, práticas referentes a pessoal, instalações, iluminação e ventilação adequadas, controle de pragas, uso e armazenamento de produtos químicos, abastecimento de água, encanamento, coleta de lixo, requisitos gerais de equipamentos, facilidade de limpeza e manutenção; controles de produção. Logo, as Boas Práticas de fabricação pode ser definida como: um conjunto de regras e princípios básicos para o manuseio higiênico dos alimentos, adotados com a finalidade de controlar – prevenir, eliminar ou reduzir, a níveis aceitáveis – as contaminações físicas, químicas ou biológicas, aplicadas desde a matéria prima até a produção do produto final, assegurando não só a oferta de alimentos adequados ao consumo humano, mas principalmente, a saúde do consumidor (GERMANO; GERMANO, 2013). Com o crescente aumento do mercado de alimentação, torna necessário um diferencial competitivo nas empresas por meio da melhoria na qualidade de produtos, esse diferencial será determinante para permanecer no mercado.

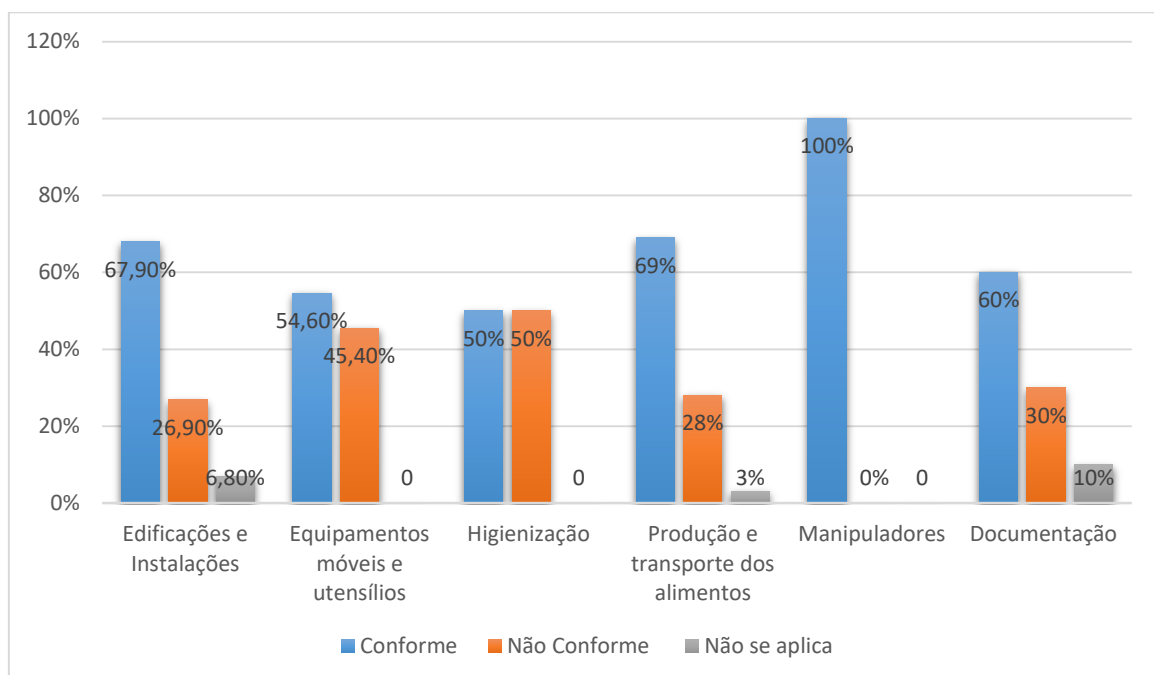
Como ferramenta de boas práticas pode – se utilizar uma Lista de Verificação ou *check list*, neste trabalho a lista de verificação utilizada está presente em anexo na RDC 275 de 21 de outubro de 2002, onde possibilita avaliar as condições higiênico sanitárias do local produtor de alimentos. Através desta verificação podemos analisamos os itens em conformidade e não conformidade do local. A partir dos dados levantados, foi sugerido a elaboração de planos de ação e ações corretivas para a adequação da unidade produtora de alimentos, impedindo que haja riscos que comprometam a saúde do seu comensal.

A lista de verificação totaliza 148 itens para avaliação, sendo divididos em: Edificações e instalações 78 itens, equipamentos móveis e utensílios 21 itens, higienização 8 itens, produção e transporte de alimentos 32 itens, manipuladores 14

itens e documentação 20 itens. Todos foram divididos em conforme, não conforme e não se aplica. Após a aplicação do *check list* os dados foram tabulados em gráficos para a melhor compreensão (ANVISA, 2002).

No Gráfico 1, está exposta a porcentagem das conformidades e não conformidades encontradas na UAN após a aplicação da lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação de alimentos.

Gráfico 1 - Conformidades e não conformidades detectadas na UAN



Fonte: Elaborado pelo autor

Os resultados obtidos na coleta de dados determina a inserção do tópico edificações e instalações, no grupo II com 67,9% de conformidade. As principais irregularidades encontradas estão relacionadas a manutenção predial e serviços da construção civil, como por exemplo a presença de trincas, rachaduras, buracos, descascamento, materiais enferrujados, lajotas quebradas, cantoneiras inexistentes entre outros.

Referente ao item equipamentos móveis e utensílios, classifica-se em 54,6% de conformidade, classificando-se no grupo II. Dentre as irregularidades encontradas podemos citar problemas facilmente resolvidos com a manutenção preventiva da unidade. Os equipamentos da linha de produção em quantidades insuficientes e

alguns em estado de conservação inadequado. Câmaras com temperatura de armazenamento inadequado, diminuindo assim o tempo de conservação dos alimentos, ausência de documentos que comprovem calibração de balanças e termômetros e a manutenção preventiva de equipamentos, tendo apenas a manutenção corretiva.

Sobre a higienização a classificação é grupo II, totalizando 50% de itens conformes e 50% não conformes, os problemas mais agravantes de higienização são a frequência e os registros de higienização preconizadas pela legislação vigente, fator devido o número insuficiente de funcionários para a demanda da unidade. Vale ressaltar, a diluição de produtos químicos inadequados, feita sem medidores específicos para a função e sim a olho nú.

Relativo a produção e transporte dos alimentos obtivemos 69% de conformidade, classificando-se também no grupo II, o processo de produção precisa ser reavaliado, pois o fluxo de produção mesmo implantado por uma nutricionista apresenta lacunas, necessários realizar a implantação do sistema APPCC, para assim evitar falhas durante o processo e assegurar um alimento de qualidade.

Na categoria manipuladores, obtivemos 100% de adequação e conformidade, classificando-se em grupo I. No estudo de AKUTSU, realizado em restaurantes comerciais, estabelecimentos e hotéis, no item manipulação os restaurantes comerciais apresentaram condições desfavoráveis, com 83,34% das unidades incluídas no grupo II. Quanto as UAN'S houve predominância de sua classificação nos grupos I e III. Maior atenção deve ser direcionada aos manipuladores de alimentos, os quais são responsáveis pela produção segura dos mesmos.

Como último item, a documentação classificou-se em 60% de conformidades, logo inserido no grupo II, neste item a maior divergência encontrada é o descumprimento de alguns pop's específicos. De forma geral a classificação da UAN é Grupo II, ou seja atende de 30% a 69,9% dos itens imprescindíveis.

Diferentemente dos resultados encontrados por da Silva e Almeida, 2011, onde a maior atenção foi direcionada aos manipuladores, neste estudo detectamos falhas em todos os setores, porém com maior relevância na manutenção de equipamentos e nos processos de higienização. Os manipuladores da unidade são acompanhados de perto e supervisionados diariamente por nutricionistas e técnicos

em nutrição, recebem a cada 6 meses treinamentos de segurança do trabalho, higiene pessoal e manipulação de alimentos.

Mortimore 2000, alerta que para a “segurança alimentar possa ser implementada, há a necessidade de que as pessoas envolvidas, desde o planejamento do APPCC até a operacionalização, devem apresentar competência. Portanto, seleção, treinamento e educação dos manipuladores, bem como avaliação de competências, são critérios para o sucesso e alcance para um fornecimento de alimentos seguros”.

6. CONSIDERAÇÕES FINAIS

Os questionamentos referente a condições de produção e distribuição de refeições por unidades de alimentação e nutrição, revela que todos os parâmetros das legislações que regem o funcionamento desses estabelecimentos, devem ser seguidos por unidades produtoras e supervisionados por profissionais qualificado. Para atender as condições de um alimento seguro as unidades de alimentação e nutrição deve diariamente pregar os procedimentos operacionais padrão para cada atividade realizada e direcionar o fluxo de produção, considerando todos os pontos críticos de controle do processo de produção, de forma organizada para que não haja contaminação do alimento.

Vale ressaltar que a responsabilidade de manter a unidade em perfeito funcionamento, não cabe só as profissionais da área e manipuladores a gerência deve integrar-se as atividades cotidianas e conhecer todos os processos para enfim categorizar as prioridades de melhorias para a garantia de um alimento de qualidade, não apenas considerando aspectos financeiros.

REFERENCIAS

AKATSU, RC. Et al. Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação. **Revista de Nutrição**. Campinas, v.18, n.3, p. 419-427, 2005.

ASSIS, L. **Alimentos Seguros Ferramentas para Gestão e Controle da Produção e Distribuição**. Rio de Janeiro: Senac Nacional, 2012.

GERMANO, P.M.L.; GERMANO, M. I. S. **Sistemas de Gestão Qualidade e Segurança dos Alimentos**. Barueri, São Paulo: Manole, 2013.

JUNIOR, E. A. da S. Manual de Controle Higiênico-Sanitário em Alimentos. 7 ed. São Paulo: Livraria Varela, 2014.

MICHELS, E. Análise da adequação da RDC 216/04 da Anvisa em uma unidade de alimentação e nutrição no município de Sarapiranga-RS. **Universidade Federal do Rio Grande do Sul**, 2012. Disponível em: <<https://www.lume.ufrgs.br/bitstream/handle/10183/67687/000870158.pdf?sequence=1>>

MORTIMORE, S. Na exemple of some procedures used to assess HACCP systems within the food manufacturing industry. **Food Control**., v.11, p. 403-13, 2000.

ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Ministério da Saúde. Resolução nº275, de 21 de outubro de 2012. **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**. Disponível em: <<http://www.rio.rj.gov.br/dlstatic/10112/5125403/4132350/ResoluuoRDC27521.10.2002.pdf>>

ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Ministério da Saúde. Resolução nº216, de 15 de setembro de 2004. **Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas de para Serviços de Alimentação**. Disponível em: <<http://portal.anvisa.gov.br/documents/33916/388704/RESOLU%25C3%2587%25C3%2583ORDC%2BN%2B216%2BDE%2B15%2BDE%2BSETEMBRO%2BDE%2B2004.pdf/23701496-925d-4d4d-99aa-9d479b316c4b>>

SILVA, C. B. G.; ALMEIDA, F. Q. A. Qualidade na Produção de Refeições de uma Unidade de Alimentação e Nutrição. **Revista Simbio-logias**, Botucatu, v.4, n.6, Dezembro, 2011.

SOUZA, S. S.; PELICION I, M.C.F.; PEREIRA, I. M. T. B. A Vigilância Sanitária de Alimentos como Instrumento de Promoção a Saúde. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v.17, n.113, p.33-37, out. 2003.

ANEXO – 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:			
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	S	N	NA	OBS
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES				
1.1 ÁREA EXTERNA:				
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.				
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.				
1.2 ACESSO:				
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).				
1.3 ÁREA INTERNA:				
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.				
1.4 PISO:				
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).				

1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).				
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.				
1.5 TETOS:				
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.				
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).				
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:				
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.				
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).				
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.				
1.7 PORTAS:				
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.				
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).				
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).				
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:				
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.				

1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).				
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).				
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES				
1.9.1 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.				
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.				

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:				
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.				
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.				
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).				
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.				
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.				
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).				
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.				
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.				
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico				

ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.				
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.				
1.10.11 Coleta 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.

1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:

1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.

1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação. preventiva.

1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.				
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:				
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.				
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.				
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.				
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.				
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.				
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.				
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.				
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:				
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.				
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.				
1.15.3 Existência de registro da higienização.				
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.				
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.				

1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação 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.				

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:				
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.				
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.				
1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:				
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.				
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.				
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.				
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.				
1.17.5 Apropriada frequência de higienização do reservatório de água.				
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.				
1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e				

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

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA	OBS
1.18 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 matériaprima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.				
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
2.1 EQUIPAMENTOS:				
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.				
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.				
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.				
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.				
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.				
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.				
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.				
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.				
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)				
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.				

2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).				
2.3 UTENSÍLIOS:				
2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.				
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.				
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:				
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.				
2.4.2 Frequência de higienização adequada.				
2.4.3 Existência de registro da higienização.				
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.				
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.				
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.				
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.				
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.				
2.4.9 Adequada higienização.				

3. MANIPULADORES

3.1 VESTUÁRIO:

3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para				
--	--	--	--	--

área de produção.				
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.				
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.				
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:				
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.				
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.				
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.				
3.3 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.				
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO				
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:				
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.				
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.				
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).				
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.				
4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.				
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.				
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.				
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.				
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.				
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.				
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.				
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:				
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja")				

isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.				
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.				
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.				
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.				
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:				
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.				
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.				
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.				
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.				
4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado				
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.				
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.				
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.				
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.				
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:				
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.				
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.				

4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.				
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.				
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:				
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.				
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.				
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.				
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.				
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.				
B – AVALIAÇÃO:	S	N	NA	OBS
5. DOCUMENTAÇÃO				
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:				
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.				
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:				
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:				
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.				
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:	S	N	NA	OBS

5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:				
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.				
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.				

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS

D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO
<p>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 industrializadores de amendoim processados e derivados, mediante sistematização dos dados obtidos nesse item. O panorama sanitário será utilizado como critério para definição e priorização das estratégias institucionais de intervenção.</p>
<p>() GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens</p> <p>() GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens</p> <p>() GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens</p>

E - RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO	
Local e data:	
Nome e assinatura do responsável Matrícula:	Nome e assinatura do responsável Matrícula:
F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA	
Local e data:	
Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento.	