

CENTRO ESTADUAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA
PAULA SOUZA
FACULDADE DE TECNOLOGIA DE MARÍLIA ESTUDANTE RAFAEL ALMEIDA
CAMARINHA
CURSO SUPERIOR DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS

PAULO ROBERTO DE SOUZA FERREIRA

TAMYRES FERREIRA RODRIGUES

AVALIAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO (BPF)
ATRAVES DE UM CHECK LIST EM UM AÇOUGUE NO MUNICÍPIO
DE VERA CRUZ/SP

MARÍLIA/SP
2º SEMESTRE/2021
CENTRO ESTADUAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA

PAULA SOUZA

**FACULDADE DE TECNOLOGIA DE MARÍLIA ESTUDANTE RAFAEL ALMEIDA
CAMARINHA**

CURSO SUPERIOR DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS

PAULO ROBERTO DE SOUZA FERREIRA

TAMYRES FERREIRA RODRIGUES

**AVALIAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO (BPF)
ATRAVES DE UM CHECK LIST EM UM AÇOUGUE NO MUNICÍPIO
DE VERA CRUZ/SP**

Trabalho de Conclusão de Curso
apresentado à Faculdade de Tecnologia
de Marília para obtenção do Título de
Tecnólogo(a) em Alimentos.

Orientador: Prof. MSc. Leandro Repetti

MARÍLIA/SP
2º SEMESTRE/2021

RESUMO

A contaminação da carne é na maioria das vezes responsável por surtos de toxinfecções alimentares que são registradas por todo o Brasil durante o ano. O objetivo do atual trabalho foi avaliar como estão as condições higiênico-sanitárias de um açougue no município de Vera Cruz – SP. Os resultados apresentados mostraram na categoria edifícios e instalações o estabelecimento obteve um percentual de aprovação de 47,88%, já quando voltamos os olhos para o quesito manipulador, ficamos estarecidos com o percentual de apenas 5,63% de conformidade, em documentação, como Manual de Boas Práticas e POP's não obteve nenhuma conformidade, com esses resultados não só a integridade e qualidade do produto final está em risco, mas também a integridade dos colaboradores. Evidencia-se assim a grande necessidade de capacitar e orientar os colaboradores e os proprietários, a fim de reduzir e até mesmo cessar as não conformidades verificadas no local.

Palavras-chave: boas práticas de fabricação. *check list*. açougue. condições higiênico-sanitárias.

ABSTRACT

Meat contamination is most often responsible for outbreaks of food poisoning that are recorded throughout Brazil throughout the year. The objective of the current work was to evaluate the hygienic and sanitary conditions of a butcher shop in the city of Vera Cruz – SP. The results presented showed in the buildings and installations category the establishment obtained a percentage of approval of 47.88%, while when we turned our eyes to the item facing the handler, we were shocked with the percentage of only 5.63% of compliance, in documentation, as the Manual of Good Practices and POP's did not obtain any compliance, with these results not only the integrity and quality of the final product is at risk, but it also ends up putting the integrity of employees at risk. This highlights the great need to train and guide employees and owners alike, in order to reduce and even stop non-conformities verified on site.

Keywords: apod manufacturing practices. check list. butcher shop. higienic-sanitary conditions.

SUMÁRIO

1	INTRODUÇÃO.....	6
2	MATERIAIS E MÉTODOS	7
3	RESULTADOS E DISCUSSÕES.....	8
4	CONCLUSÃO	12
	REFERÊNCIAS	12
	ANEXOS.....	13

1 INTRODUÇÃO

Nos serviços de alimentação, os supermercados vêm avançando, levando a um setor primordial de compras e vendas de produtos alimentícios, acarretando com as exigências dos consumidores em garantir a qualidade e segurança desses produtos, assim atendendo às exigências preconizadas pelos órgãos fiscalizadores. O propósito inicial dos supermercados era exclusivamente compra e venda, no decorrer do tempo, com a constância das exigências do mercado competidor e dos consumidores, deparou-se com a necessidade de inovação, em vista disso, os supermercados começaram a processar alimentos e comercializar seus próprios produtos alimentícios (SILVA, 2021).

Para um alimento ser considerado seguro é importante verificar a procedência do produto enquanto matéria-prima, a aplicação e a execução das boas práticas durante as etapas que envolvem todo o processo de produção incluindo o processamento, a manipulação, distribuição, armazenamento e comercialização (BRASIL,2004). Um processo de produção que envolve o desenvolvimento de técnicas e a realização das boas práticas certamente reduzirá os riscos de contaminação dos alimentos (BRASIL, 1997).

Considerando que todos os consumidores indistintamente têm o direito a um alimento seguro, e a necessidade de boas práticas para essa garantia, é de extrema importância avaliar os fatores que podem influenciar na qualidade do produto final, como o ambiente onde o alimento será produzido, a higiene dos alimentos, utensílios, os hábitos e comportamentos dos manipuladores durante o processo de produção, sendo este último um dos fatores mais críticos, pois, a maioria dos surtos de doenças transmitidas por alimentos ocorre por falhas e hábitos errados dos manipuladores (LIMA; SATURINI; TOBAL, 2020).

A necessidade de seguir corretamente um Manual de BPF é analisar os problemas, contribuir com o propósito de avaliar os métodos e processos corretos, incluindo a higiene pessoal, treinamentos, adequação de edifícios e layouts, produção, operações, limpeza, sanitização, armazenamento, distribuição, controle de pragas e o controle de qualidade existentes que se encaixam com as necessidades da organização em questão (LIMA, 2020).

O elo dessa longa cadeia de produção de alimentos, em específico a carne, com o consumidor é o açougue, que merece uma boa atenção, pois, diversos trabalhos ressaltam a esses locais como possíveis fontes de contaminação, principalmente pela falta ou pouco uso das boas práticas (VIDAL-MARTINS *et. al.*, 2014).

Itens básicos de condições higiênico-sanitárias são utilizadas incorretamente como toucas, redes ou bonés pelos manipuladores. O controle higiênico-sanitário dos alimentos ajuda a prevenir as doenças transmitidas por alimentos (DTAs), além de favorecer sua qualidade e reduzir o desperdício dos mesmos. Neste sentido, a legislação vigente em âmbito nacional, RDC nº. 275, de 21 de setembro de 2002 e a RDC nº. 216, de 15 de setembro de 2004, tem atribuído normas e procedimentos para obtenção de alimentos com maior qualidade em estabelecimento produtores de alimentos (BRASIL, 2002; BRASIL, 2004).

A lista de verificação (*check list*) é uma ferramenta que permite fazer uma avaliação preliminar das condições higiênicas de um estabelecimento de produção de alimentos. As condições avaliadas são relativas aos recursos humanos; condições ambientais; instalações, edificações e saneamento; equipamentos; sanitização; produção; embalagem e rotulagem; controle de qualidade e controle no mercado. (ARCHILLES; NESPOLO; BRASIL; PINHEIRO,2017).

Em vista disso, o objetivo do presente trabalho é avaliar as condições higiênicas em um açougue de Vera Cruz/SP.

2 MATERIAIS E MÉTODOS

O trabalho foi desenvolvido através de metodologia de pesquisa aplicada com visita *in loco* ao estabelecimento comercial de seguimento de açougue na cidade de Vera Cruz/SP no dia 26/09/2021. Durante a pesquisa o estabelecimento foi avaliado através de um *check list* com base na lista de requisitos contida na RDC nº 275/02 e nas determinações da RDC nº 216/04, ambas do Ministério da Saúde. (BRASIL,2004).

3 RESULTADOS E DISCUSSÕES

O estabelecimento em questão foi visitado no dia 26 de setembro de 2021, e durante a visita foi aplicado na intergra o *check list* disponível na RDC nº 275/2002.

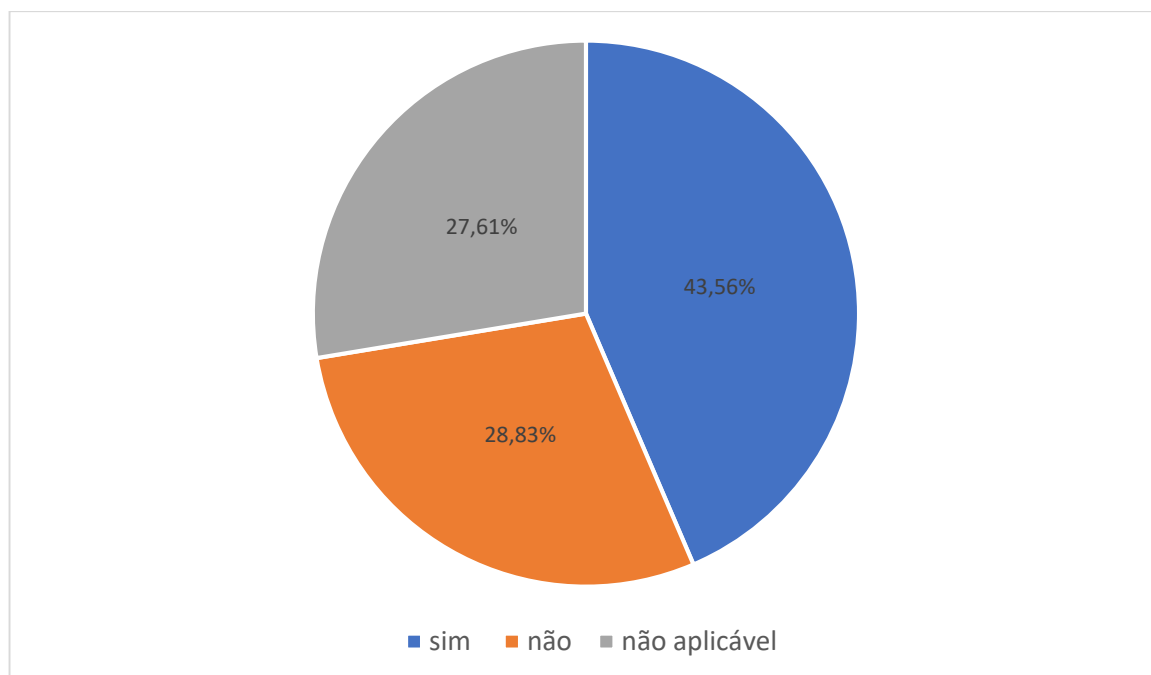
Durante a visita foram avaliados um total de 163 itens no *check list*, onde a resposta com “sim” indica que o item está conforme teve um percentual de 43,56%, como indicada na Tabela 1 e também no Gráfico 1.

Tabela 1: Respostas totais do *check list* aplicado no estabelecimento.

Itens	Quantidade	%
Sim	71	43,56
Não	47	28,38
Não Aplicável	45	27,61
Total	163	100

Fonte: Os Autores (2021)

Gráfico 1: Valores em percentual indicativos de “sim”, “não” e “não aplicável”, avaliado através do *check list*.



Fonte: Os Autores (2021)

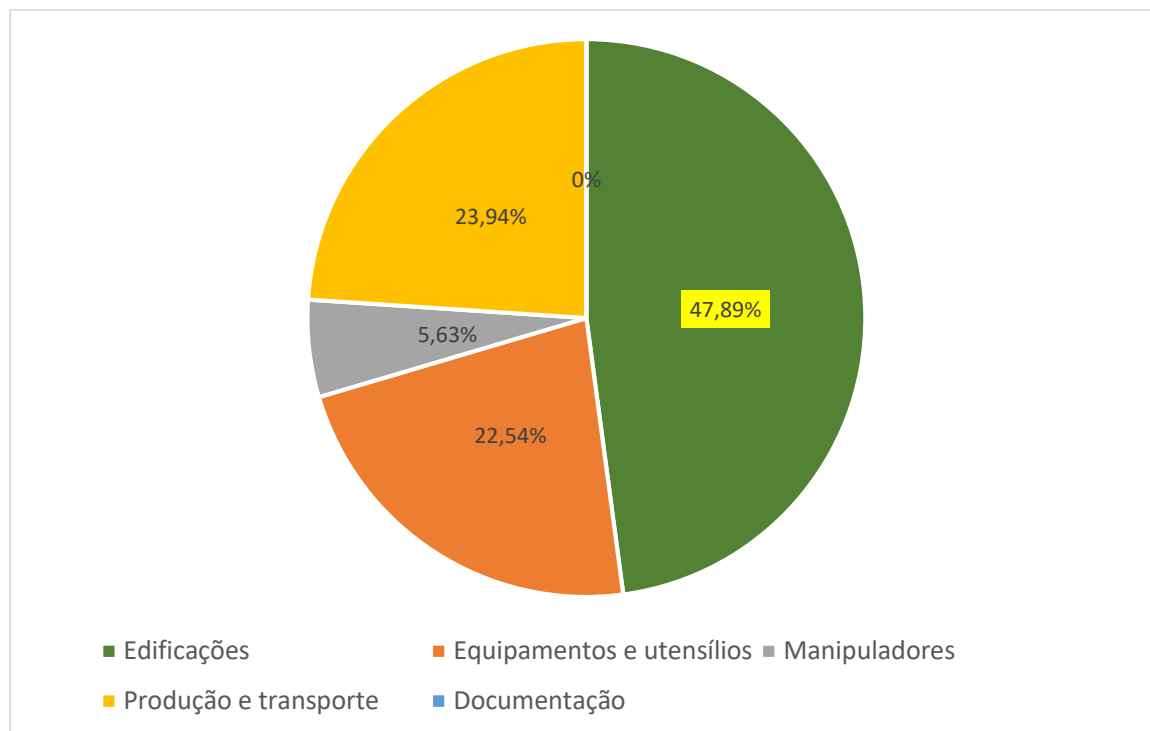
Quando realizamos uma análise mais detalhada e olhamos para as categorias, como edificações e instalações, equipamento e utensílios, manipuladores, produção e transporte do produto e documentação, podemos ver qual dessas categorias tivemos um bom desempenho e qual temos oportunidade de melhorias. E no caso a categoria edificações e instalações tiveram uma boa avaliação e a parte de documentação ficou bem abaixo, como indica a Tabela 2 e demonstrada no Gráfico 2.

Tabela 2: Avaliação da edificação e instalação, equipamento e utensílios, manipuladores, produção e transporte do produto e documentação.

Itens	Quantidade (Conformidades)	%
Edificações e instalações	34	47,88
Equipamento e utensílios	16	22,53
Manipuladores	4	5,63
Produção e transporte do produto	17	23,94
Documentação	0	0
Total	71	100

Fonte: Os Autores (2021)

Gráfico 2: Percentual da avaliação da edificação e instalação, equipamento e utensílios, manipuladores, produção e transporte do produto e documentação.



Fonte: Os Autores (2021)

Na avaliação direcionada as questões de manipuladores podemos observar que há uma grande deficiência, pois itens como de orientação de como lavar as mãos corretamente, até mesmo questões que mesmo não tendo uma questão própria de avaliação no *check list* puderam ser observadas, como a falta de um local apropriado para a lavagem das mãos, a falta de papel toalha para a secagem das mãos. E quando vamos mais além, e questionamos os colaboradores sobre como se deve lavar a mão corretamente, as respostas não eram corretas indicando que essas falhas se dão mais por falta de conhecimento que por outro motivo.

Algo preocupante também observado, foram itens relacionados a estado de saúde e programa de controle de saúde receberem resultados negativos, o que acabou influenciando no resultado não tão bom desta categoria, como indicado na Tabela 3.

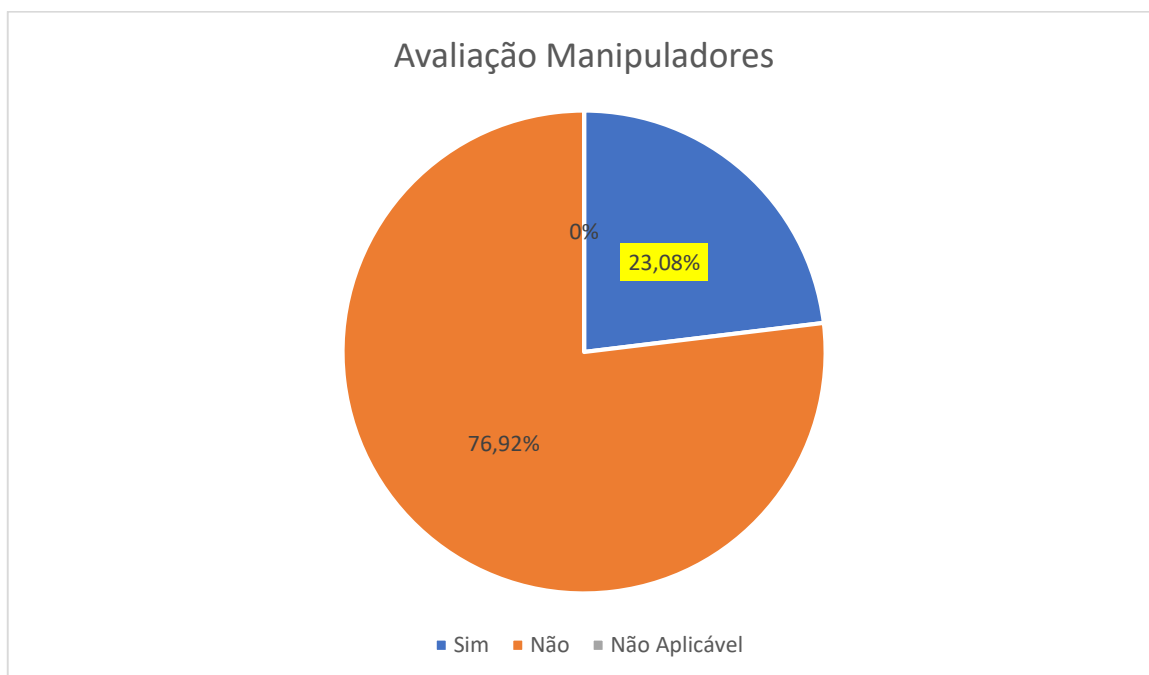
Tabela 3: Avaliação da categoria relacionada aos manipuladores.

Itens	Sim	Não	Não Aplicável
Vestuários	2	1	
Hábitos Higiênicos	1	2	
Estado de Saúde		1	
Programa de controle de saúde		2	
Equipamento de proteção individual	1		
Programa de capacitação dos manipuladores e supervisão		4	
Total	3	10	0

Fonte: Os Autores (2021)

E quando falamos em termos percentuais temos o resultado de apenas 23,08% de conformidade, com indicado no Gráfico 3:

Gráfico 3: Percentual da avaliação da categoria manipuladores.



Fonte: Os Autores (2021)

4 CONCLUSÃO

Após a apresentação dos resultados, conclui-se que devido o estabelecimento ter mantido uma média razoável, podemos dizer que ele está dentro do padrão, porém vale ressaltar que existem itens de grande importância que podem ser melhorados principalmente quando falamos de questões que envolvem os manipuladores, ações essas voltadas a capacitação e documentação.

REFERÊNCIAS

ACHILLES, R. R.; NESPOLO, C. R.; BRASIL, C. C. B; PINHEIRO, F. C., Condições higiênicas em açougues de Itaqui, Rio Grande do Sul. **Nutrivisa-Revista de Nutrição e Vigilância em Saúde**, Itaqui, v4, n1, p21-31, mar/jun. 2017.

BIANCA, L. A. T. **Aplicabilidade das boas práticas em serviços de alimentação-Supermercados do município de Pombal/PB**. 2021. Trabalho de Conclusão de Curso (Bacharelado em Engenharia de Alimentos) - Unidade Acadêmica de Tecnologia de Alimentos da Universidade Federal de Campina Grande. Campina Grande, 2021.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 326, de 30 de Julho de 1997. Aprova o Regulamento Técnico sobre as Condições Higiénico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**, Brasília, 30 jul. 1997.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. RDC nº 216, de 15 de Setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. **Diário Oficial da União**, Brasília, 16 set. 2004.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**, Brasília, 23 out. 2002.

LIMA, M. B., SATURINO, C. M. M.; TOBAL, T. M., Avaliação da adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação. **Research, Society and Development**, Dourados, v9, n9, p 1-14, ago. 2020.

LIMA, T. A. **Aplicação de boas práticas de fabricação em uma fracionadora de alimentos em Lages/SC**. 2020. Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação em Engenharia de Alimentos) – Centro Universitário FacVest - UniFacVest, Lages, 2020.

VIDAL-MARTINS *et. al.*, Implantação e avaliação do programa de boas práticas de manipulação em açougues do Município de São José do Rio Preto-SP, **Revista Brasileira de Higiene e Sanidade Animal**, São José do Rio Preto, v8, n2, p 73-86, abr/jun. 2014.

ANEXOS

ANEXO A – Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos RDC 275/2002 – ANVISA.

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.1. ÁREA EXTERNA			

1.1.1.	Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.			
1.1.2.	Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas			
1.2. ACESSO				
1.2.1.	Direto, não comum a outros usos (habitação).			
1.3. ÁREA EXTERNA				
1.3.1.	Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4. PISO				
1.4.1.	Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).			
1.4.2.	Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).			
1.4.3.	Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.			

B - AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
1.5. TETO				
1.5.1.	Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.			
1.5.2.	Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).			
1.6. PAREDES E DIVISÓRIAS				
1.6.1.	Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara			

1.6.2.	Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.6.3.	Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.			
1.7. PORTAS				
1.7.1.	Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.7.2.	Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.7.3.	Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros)			
1.8. JANELAS E OUTRAS ABERTURAS				
1.8.1.	Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.8.2.	Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.8.3.	Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.9. ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES				
1.9.1.	Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação			
1.9.2.	De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			
1.10. INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES				
1.10.1.	Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			
1.10.2	Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.			

1.10.3.	Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).			
1.10.4.	Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.			
1.10.5.	Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.			
1.10.6.	Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).			
1.10.7	Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.			
1.10.8	Iluminação e ventilação adequadas.			
1.10.9	Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
1.10.10	Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.			
1.10.11	Coleta freqüente do lixo.			
1.10.12	Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.			
1.10.13	Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.			
1.10.14	Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.			
1.10.15	Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.			
1.11. INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:				
1.11.1.	Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			
1.12. LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:				

1.12.1.	Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção			
1.12.2	Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.			

B - AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
1.13. ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA				
1.13.1.	Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.			
1.13.2.	Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação.			
1.13.3.	Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
1.14. VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:				
1.14.1.	Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			
1.14.2	Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			
1.14.3	Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
1.14.4	Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.			

1.14.5	Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.			
1.14.6	Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.			
1.14.7	Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.			
1.15. HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES				
1.15.1.	Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
1.15.2	Frequência de higienização das instalações adequada.			
1.15.3	Existência de registro da higienização.			
1.15.4	Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
1.15.5	Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
1.15.6	A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
1.15.7	Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
1.15.8	Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
1.15.9	Higienização adequada.			
1.16. CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:				
1.16.1.	Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
1.16.2	Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
1.16.3	Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada			
1.17. ABASTECIMENTO DE ÁGUA:				

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

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

B - AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
1.18. MANEJO DOS RESÍDUOS				
1.18.1.	Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário, recipientes tampados com acionamento não manual.			
1.18.2	Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.			
1.18.3	Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.			
1.19. ESGOTAMENTO SANITÁRIO				
1.19.1.	Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.			
1.20. LEIAUTE				
1.20.1.	Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
1.20.2	Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.			
OBSERVAÇÕES				

B - AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
2.1. EQUIPAMENTOS:				

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

2.3.2	Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
2.4. HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MÁQUINAS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
2.4.1.	Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
2.4.2	Frequência de higienização adequada			
2.4.3	Existência de registro da higienização.			
2.4.4	Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.4.5	Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
2.4.6	Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante			
2.4.7	Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
2.4.8	Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
2.4.9	Adequada higienização.			
OBSERVAÇÕES				
B - AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
3. MANIPULADORES				
3.1. VESTUÁRIOS:				
3.1.1.	Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.			
3.1.2	Limpos e em adequado estado de conservação.			
3.1.3	Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.			
3.2. HÁBITOS HIGIÊNICOS:				
3.2.1.	Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			

3.2.2	Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
3.2.3	Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			
3.3. ESTADO DE SAÚDE:				
3.3.1.	Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.			
3.4. PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:				
3.4.1.	Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.			
3.4.2	Existência de registro dos exames realizados.			
3.5. EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:				
3.5.1.	Utilização de Equipamento de Proteção Individual.			
3.6. PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:				
3.6.1.	Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.			
3.6.2	Existência de registros dessas capacitações.			
3.6.3	Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.			
3.6.4	Existência de supervisor comprovadamente capacitado			
OBSERVAÇÕES				

B - AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO				
4.1. MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:				
4.1.1.	Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.			
4.1.2	Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.			

4.1.3	Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).			
4.1.4	Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.			
4.1.5	Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.			
4.1.6	Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.			
4.1.7	Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.			
4.1.8	Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.1.9	Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
4.1.10	Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
4.1.11	Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.			
4.2. FLUXO DE PRODUÇÃO:				
4.2.1.	Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.			
4.2.2	Controle da circulação e acesso do pessoal.			
4.2.3	Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			
4.2.4	Ordenado, linear e sem cruzamento.			

B - AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
4.3. ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO:				
4.3.1.	Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.			
4.3.2	Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
4.3.3	Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.3.4	Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			
4.3.5	Armazenamento em local limpo e conservado			
4.3.6	Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.			
4.3.7	Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			
4.3.8	Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
4.3.9	Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.			
4.4. CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:				
4.4.1.	Existência de controle de qualidade do produto final.			
4.4.2	Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.			
4.4.3	Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.			
4.4.4	Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.			
4.5. TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:				

4.5.1.	Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			
4.5.2	Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
4.5.3	Transporte mantém a integridade do produto.			
4.5.4	Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
4.5.5	Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			
OBSERVAÇÕES				

B - AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
5. DOCUMENTAÇÃO				
5.1. MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:				
5.1.1.	Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.			
5.2. PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:				
5.2.1. Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:				
5.2.1.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.1.2	POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.2. Controle de potabilidade da água:				
5.2.2.1	Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.			
5.2.2.2	POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.3. Higiene e saúde dos manipuladores:				
5.2.3.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.3.2	POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.4. Manejo dos resíduos:				
5.2.4.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.4.2	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	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	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	POP descrito está sendo cumprido.			

B - AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
5.2.8. Programa de recolhimento de alimentos:				
5.2.8.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.8.2	POP descrito está sendo cumprido.			
OBSERVAÇÕES				

