



**INSTITUTO
FEDERAL**
Amazonas

**INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO
AMAZONAS
CAMPUS MANAUS – ZONA LESTE
DIRETORIA DE ENSINO – DEPARTAMENTO DE ENSINO DE GRADUAÇÃO E
PÓS GRADUAÇÃO
CURSO DE MEDICINA VETERINÁRIA**

MARIA LUIZA COSTA CASTRO

**IMPLANTAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UMA UNIDADE DE
BENEFICIAMENTO DE CARNES E PRODUTOS CÁRNEOS EM MANAUS - AM**

**MANAUS – AM
2022**

MARIA LUIZA COSTA CASTRO

IMPLANTAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UMA UNIDADE DE BENEFICIAMENTO DE CARNES E PRODUTOS CÁRNEOS EM MANAUS - AM

Relatório Final de Estágio Profissional Supervisionado apresentado ao Departamento de Ensino de Graduação e Pós-Graduação do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Amazonas, como requisito parcial para obtenção do título de Bacharel em Medicina Veterinária.

Orientador(a): Prof. MSc. Adilson de Lima Lopes Júnior

**MANAUS – AM
2022**



A Catalogação na Publicação (CIP) segue a Descrição Bibliográfica Internacional Normalizada (ISBD)

C355i

Castro, Maria Luiza Costa

Implantação de boas práticas de fabricação em uma unidade de beneficiamento de carnes e produtos cárneos em Manaus, AM. Maria Luiza Costa Castro. 2022

55 f.:il.; 30 cm.

Inclui CD-ROM

Trabalho de Conclusão de Curso - TCC - Graduação – Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Amazonas – Campus Manaus Zona Leste, Curso de Medicina Veterinária, 2022.

Orientadora: Prof. Adilson de Lima Lopes Júnior.

1. Boas práticas-fabricação 2. Responsabilidade técnica 3. Serviço-alimentação-Médico veterinário I. Lopes Junior, Adilson de Lima. II. Título.

CDD – 636.1089

Elaborada por Valéria Ribeiro de Lima – CRB 11/960

MARIA LUIZA COSTA CASTRO

IMPLANTAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UMA UNIDADE DE BENEFICIAMENTO DE CARNES E PRODUTOS CÁRNEOS EM MANAUS - AM

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao Departamento de Ensino de Graduação e Pós-Graduação do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Amazonas, como requisito parcial para obtenção do título de Bacharel em Medicina Veterinária.

Orientador(a): MSc Adilson de Lima Lopes Júnior

Aprovado em 22 de junho de 2022.

BANCA EXAMINADORA



Prof. MSc. ADILSON DE LIMA LOPES JÚNIOR
Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Amazonas (IFAM)
Presidente da Banca Examinadora



Prof. Dra. ISNANDIA ANDREA ALMEIDA DA SILVA
Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Amazonas (IFAM)
Examinador 01



Prof. MSc. EDUARDO LIMA DE SOUSA
Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Amazonas (IFAM)
Examinador 02

MANAUS - AM
2022

*À minha família, pelos momentos difíceis e os
em que não podia estar presente.*

AGRADECIMENTOS

Primeiramente a Deus que prolongou meus dias de forma a realizar meus objetivos e o qual me guiou e protegeu durante esta caminhada.

Aos meus familiares, essencialmente meus queridos pai e mãe pela dedicação e paciência, que não mediram esforços em minha educação e apoiaram minhas decisões, sem eles nada seria possível.

Agradeço ao Instituto Federal do Amazonas pela oportunidade concedida de cursar um ensino público de qualidade, e ao seu corpo docente do curso de Medicina Veterinária que foram fundamentais para meu crescimento pessoal e profissional através do conhecimento, especialmente ao Dr. Jomel Francisco dos Santos pela orientação, compreensão e motivações diárias em sala de aula e ao meu orientador MSc. Adilson de Lima Lopes Júnior pelo acolhimento, orientação e contribuições valiosas durante este momento final.

Aos meus colegas de turma que me ajudaram, participaram de minhas conquistas e hoje são meus amigos e futuros colegas de profissão.

Aos médicos veterinários que tive oportunidade de conhecer durante o período da graduação, que contribuíram em conhecimento, amizades e oportunidades, especialmente ao Aldrin Bruce, Jucileide Araújo e Leonardo Fábio Abecassis.

Finalmente a todos que contribuíram para minha formação direta ou indiretamente, meu muito obrigada.

RESUMO:

As boas práticas de fabricação são requisitos para adequação dos serviços de alimentação aos padrões de segurança e qualidade dos alimentos, a sua aplicação é requerida conforme legislações vigentes, e sob a assistência de responsável técnico habilitado. Este estudo teve como objetivo avaliar a eficácia da implantação de boas práticas de fabricação pelo profissional de medicina veterinária em um estabelecimento produtor/industrializador de produtos de origem animal com não conformidades. Neste âmbito, em uma unidade de beneficiamento de carnes e produtos cárneos que faz fracionamento de produtos de origem animal, foi realizado diagnóstico das condições higiênico sanitárias do estabelecimento, implantação das BPF's e avaliação da eficácia utilizando a lista de verificação das BPF's disposta na RDC nº 275. O estabelecimento estava conforme em 53,6% dos itens, e após aplicação das BPF's apresentou a melhoria de 83,2% de atendimento aos itens da lista, portanto, observou-se a importância do responsável técnico habilitado em medicina veterinária no processo de adequação do estabelecimento, somado a autonomia dada pelo proprietário e a sensibilização dos funcionários para seguimento das boas práticas, possibilitando a oferta de produtos de qualidade com a garantia de um alimento seguro para os consumidores.

Palavras-chave: Boas Práticas de Fabricação. Responsabilidade Técnica. Serviço de Alimentação. Médico Veterinário.

ABSTRACT:

Good manufacturing practices are requirements for the adequacy of food service to safety and quality standards, their application is required according to current laws and under the assistance of qualified technical manager. This study aimed to evaluate the effectiveness of the implementation of good manufacturing practices by veterinary medicine professionals in a production/industrialization establishment of products of animal origin. In this context, in a processing unit of meat and meat products that fractionates products, a diagnosis was made of the sanitary hygienic conditions of the establishment, implementation of GMP's and evaluation of the effectiveness was made using the checklist provided in RDC n° 275. The establishment was in accordance with 53.6% of the items, and after GMP's application showed the improvement of 83.2% of attendance to the items on the list, therefore, it was observed the importance of the technical responsible qualified in veterinary medicine in the process of adequacy of the establishment, added to the autonomy given by the owner and the sensitization of employees to follow up good practices, enabling the supply of quality products with the guarantee of a safe food for consumers.

Keywords: Good Manufacturing Practices. Technical Responsibility. Food Service. Veterinary.

LISTA DE ILUSTRAÇÃO

Figura 1 – Sala de manipulação.....	20
Figura 2 - Fluxograma de produção.....	21
Quadro 1 - Resultado das verificações de boas práticas por área.....	23

LISTA DE TABELAS

Tabela 1 - Dados da verificação inicial das boas práticas de fabricação.....	22
Tabela 2 - Resultado do atendimento aos itens de boas práticas em momento inicial e final.....	27

LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS

ADAF	Agência de Defesa Agropecuária e Florestal do Estado do Amazonas
ANVISA	Agência Nacional de Vigilância Sanitária
BPF	Boas Práticas de Fabricação
MBP	Manual de Boas Práticas
POA	Produto de origem animal
POP	Procedimento Operacional Padronizado
RIISPOA	Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal
RDC	Resolução da Diretoria Colegiada
RT	Responsável Técnico
SIE	Serviço de Inspeção Estadual
SIF	Serviço de Inspeção Federal
SIM	Serviço de Inspeção Municipal
SISBI-POA	Sistema Brasileiro de Inspeção de Produtos de Origem Animal

SUMÁRIO

1	INTRODUÇÃO	12
2	JUSTIFICATIVA	13
3	OBJETIVO GERAL	14
3.1.	OBJETIVOS ESPECÍFICOS	14
4	REVISÃO DE LITERATURA	15
4.1.	SEGURANÇA DOS ALIMENTOS	15
4.2.	BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO	15
4.3.	RESPONSABILIDADE TÉCNICA.....	17
5	MATERIAIS E MÉTODOS	19
5.1.	CARACTERIZAÇÃO DA UNIDADE DE BENEFICIAMENTO DE CARNES E PRODUTOS CÁRNEOS.....	19
6	RESULTADOS E DISCUSSÕES	22
6.1.	APLICAÇÃO DA LISTA E DIAGNÓSTICO DO ATENDIMENTO ÀS BPF'S	22
6.2.	IMPLANTAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO	23
6.3.	CAPACITAÇÃO DOS COLABORADORES	24
6.4.	AVALIAÇÃO DA IMPLANTAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO	25
7	CONSIDERAÇÕES FINAIS	29
	REFERÊNCIAS	30
	APÊNDICE A – REGISTRO DE MANUTENÇÃO DOS EQUIPAMENTOS	33
	APÊNDICE B – REGISTRO DE HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA	34
	APÊNDICE C – REGISTRO DE HIGIENIZAÇÃO DOS COMPONENTES DE CLIMATIZAÇÃO	35
	APÊNDICE D – REGISTRO DE HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS	36
	APÊNDICE E – REGISTRO DE HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES	37
	APÊNDICE F – REGISTRO DE TEMPERATURA	38
	ANEXO A - LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/ INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS	39

1 INTRODUÇÃO

A garantia da segurança, inocuidade e qualidade são requisitos básicos na oferta de alimentos, mas para garantir que estes requisitos sejam atendidos há o envolvimento de uma cadeia de processos e normas para adequações. Considerando que o Brasil é o segundo maior produtor de carne bovina, com 9,5 milhões de toneladas produzidas (USDA, 2021), os estabelecimentos ao adequar-se às exigências do seu mercado consumidor tendem a necessitar de profissionais com conhecimento específico voltado ao segmento de produtos de origem animal, sendo o médico veterinário um dos profissionais capacitados para o exercício na área.

Dentre as exigências intrinsecamente ligadas a segurança dos alimentos e o exercício da medicina veterinária, está a Lei nº 6.437, de 20 de agosto de 1977 que estabelece a necessidade de assistência sanitária do responsável técnico habilitado, o Decreto nº 77.052, de 19 de janeiro de 1976, que dispõe da fiscalização sanitária quanto ao exercício da responsabilidade técnica relacionada a saúde, sendo por profissional diplomado, com certificação e registro em órgãos competentes, e a Lei nº 5.517, de 23 de outubro de 1968 que regulamenta a direção técnica sanitária de estabelecimentos industriais e comerciais onde estejam animais ou produtos de sua origem ao exercício da profissão de médico veterinário (BRASIL, 1968; 1976; 1977).

A Portaria Nº 1.428 de 26 de novembro de 1993, estabelece que para o exercício das funções do responsável técnico ele deve contar com competência e autoridade para elaborar as Boas Práticas de Fabricação na área de alimentos (BRASIL, 1993).

Neste contexto, os serviços de alimentação, conforme especificidades de regulamentações federais, estaduais e municipais no qual está enquadrado, tem a necessidade de responsável técnico na assistência higiênico sanitária dos processos produtivos. Em serviços de alimentação que realizam produção, industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte de alimentos industrializados, para ofertar um produto seguro e de qualidade devem estar em constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário, entre elas as boas práticas de fabricação (ANVISA, 2002).

2 JUSTIFICATIVA

Para ofertar alimentos à população com qualidade, segurança e inocuidade, os estabelecimentos produtores devem adequar-se às legislações vigentes aplicáveis, entre elas, dispõe-se a necessidade das boas práticas de fabricação. Neste contexto, embasado no preconizado em leis precursoras vigentes têm-se o intuito de estudar a eficácia da implantação das BPF's em uma indústria de produtos de origem animal a partir da assistência técnica realizada por médico veterinário.

3 OBJETIVO GERAL

Realizar implantação das boas práticas de fabricação em um estabelecimento produtor/industrializador de produtos de origem animal com não conformidades sob a assistência da responsabilidade técnica do médico veterinário.

3.1. OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Aplicar lista de verificação de boas práticas disposta na RDC N° 275 para diagnosticar o atendimento às BPF's em um estabelecimento produtor/industrializador de produtos de origem animal;

- Implantar as boas práticas de fabricação com a assistência do responsável técnico, médico veterinário;

- Avaliar eficácia da implantação das BPF's a partir de reaplicação da lista de verificação.

4 REVISÃO DE LITERATURA

4.1. SEGURANÇA DOS ALIMENTOS

A alimentação é um direito humano básico regido pela constituição, assegurando ao acesso regular e permanente, do ponto de vista de qualidade e quantidade. A oferta de alimentos com qualidade, saudáveis, nutritivos e seguros são exigências dos consumidores, assim, tendo pressionado os serviços de alimentação a garantir melhorias, entregando produtos que assegurem sua comprovação para conquistar a confiança do mercado consumidor (RAMOS & VILELA, 2016).

O termo segurança dos alimentos é definido pela ISO 22000 como “garantia de que o alimento não causará efeitos adversos à saúde do consumidor quando for preparado e/ou consumido de acordo com o uso pretendido” (ABNT, 2019).

O não cumprimento das exigências quanto a qualidade do produto ao apresentar defeitos ao consumidor é de responsabilidade do produtor, fabricante, fornecedor ou importador, no que dispõe “projeto, fabricação, construção, montagem, fórmulas, manipulação, apresentação ou acondicionamento de seus produtos, bem como por informações insuficientes ou inadequadas sobre sua utilização e riscos” (BRASIL, 1990).

O alimento com defeito ou que cause prejuízo ao consumidor é aquele que não oferece a segurança que legitimamente se espera, portanto, adulterar, corromper ou alterar substância ou alimento tornando-o nocivo a saúde é considerado crime federal. O alimento que apresenta risco é um potencial causador das doenças transmitidas por alimentos – DTAS, estas compreendem aos sintomas decorrentes a ingestão de alimentos que possuam contaminantes químicos, físicos ou biológicos (BRASIL, 2010).

Neste contexto, para garantia da segurança dos alimentos e prevenção das DTA’S o governo federal e a ANVISA regulamentam legislações para controle higiênico-sanitário dos processos produtivos e determina as boas práticas na fabricação.

4.2. BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

As boas práticas de fabricação são procedimentos necessários para a garantia da qualidade dos alimentos, estabelecidas na indústria de alimentos por legislações federais,

estaduais e municipais. São adotadas para obter padrões de identidade e qualidade nos produtos da área alimentos, visando a saúde pública (BRASIL, 1993).

As legislações precursoras que tratam das BPF's, exigem em sua maioria, a aplicação aos estabelecimentos que realizam produção, industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte de alimentos industrializados, estas são: Portaria 1.428, de 1993, Portaria N° 326, de 1997 e Portaria N° 368, de 1997.

Visando cumprimento dos requisitos de regulamentação precursora (portaria N° 326), a RDC 275 padronizou e atualizou estas legislações. Nela são dispostos o regulamento técnico de procedimentos operacionais padronizados – POP's e instaura-se a lista de verificação de boas práticas, devendo atender todos os estabelecimentos produtores e industrializadores de alimentos, salvo os com regulamentação técnica específica. Posteriormente, a RDC N° 216, de 15 de setembro de 2004 aprovou acerca do regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação, aperfeiçoando e dispondo seus requisitos nos serviços de alimentação (BRASIL, 1997; 2002).

Portanto, as BPF's são um procedimento requerido pelas legislações de forma a garantir a qualidade do produto e sua segurança, regularmente há atualizações quanto às leis devendo o profissional e o estabelecimento adequar-se as alterações. A sua aplicação se dá no contexto de cumprimento de requisitos higiênico-sanitários relacionados a: edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios; higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios; controle integrado de vetores e pragas urbanas; abastecimento de água; manejo de resíduos; manipuladores; matérias-primas, ingredientes e embalagens; preparação do alimento; armazenamento e transporte do alimento preparado; exposição ao consumo do alimento preparado; documentação e registro; e responsabilidade (BRASIL, 2004).

Considerando as legislações federais vigentes RDC 275 e RDC 216, seus requisitos e itens de atendimentos, para a implantação das BPF's há a necessidade de adotar documentos e registros, entre eles o manual de boas práticas – MBP e os procedimentos operacionais padronizados – POP's. O manual é a identidade do estabelecimento possuindo suas informações e descrevendo as práticas realizadas, considerando o âmbito sanitário conforme o que a legislação preconiza. É definido como:

2.11 Manual de Boas Práticas: documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de

abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado. (BRASIL, 2004).

Complementando as informações do manual, os procedimentos previstos nele devem ser descritos instruindo sequencialmente operações rotineiras, quando tratar de higiene deve conter os itens de natureza da superfície, método de higienização, princípio ativo e concentração, e tempo de contato. Portanto, os POP's são “procedimentos escritos de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos”, (BRASIL, 2004).

4.3. RESPONSABILIDADE TÉCNICA

A responsabilidade técnica é a atividade realizada por profissional certificado e habilitado conforme disposto nas atribuições de seu respectivo conselho de classe, sendo este o responsável técnico. Sua atuação nos serviços de alimentação visa a qualidade dos produtos e sua segurança, obedecendo padrões dispostos em legislações vigentes específicas, mas também responde ética, legal e tecnicamente pelos atos profissionais em um empreendimento. Ressaltando que sua atuação deve ser na garantia de qualidade e não apenas na obrigatoriedade do disposto na lei (CRMV-MG, 2008; CRMV-SP, 2019).

Segundo a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (1999), os alimentos incluindo bebidas, seus insumos e embalagens são considerados produtos passíveis de fiscalização por oferecem risco a saúde pública, adicionalmente, o inciso XIX, ART. 10 da Lei nº 6.437, dispõe sobre ser infração a industrialização de produtos de interesse sanitário sem a assistência de responsável técnico habilitado. Por esta razão é importante o controle na industrialização dos alimentos frente a manutenção da saúde pública e a necessidade da assistência do RT nos estabelecimentos produtores/industrializadores, caso contrário, consistindo em multa (BRASIL, 1977; 1999).

O profissional apto a realizar responsabilidade técnica em termos legais é aquele capacitado com ênfase na tecnologia de alimentos, considerando as funções a serem exercidas e que esteja habilitado conforme as atribuições dadas em seus respectivos conselhos regionais. Sua atuação é requerida conforme as legislações federais precursoras Lei nº 6.437, de 20 de agosto de 1977 e o Decreto nº 77.052, de 19 de janeiro de 1976, na qual o Decreto em sua

redação define o profissional habilitado, como sendo aquele com ocupações técnicas, que seja capacitado com diploma ou certificação registrada em instituição de ensino regular, e devidamente inscrito, quando for o caso, nos conselhos regionais pertinentes (BRASIL, 1976; 1977).

A Portaria 1.428 de 26 de novembro de 1993, que dá diretrizes para o estabelecimento de boas práticas de produção e de prestação de serviços na área de alimentos, dispõe que os órgãos de vigilância com os conselhos de classe devem associar-se para implementação da responsabilidade técnica aos profissionais com competência para atuar na área de alimentos, e ainda dispõe os requisitos básicos a serem atendidos pelo profissional. Portanto, as legislações federais que regem a responsabilidade técnica deixam a caráter dos conselhos de classe a avaliação e atribuição de seus profissionais ao exercício de RT, atentando-se ao determinado nas legislações estaduais ou municipais, conforme ao tipo de atividade e a área de comercialização do estabelecimento (BRASIL, 1993).

Ao médico veterinário, o exercício de sua atuação na responsabilidade técnica está disposto na Lei 5.517, conferindo a competência privativa conforme o ART. 5º, alínea e:

e) a direção técnica sanitária dos estabelecimentos industriais e, sempre que possível, dos comerciais ou de finalidades recreativas, desportivas ou de proteção onde estejam, permanentemente, em exposição, em serviço ou para qualquer outro fim animais ou produtos de sua origem; (BRASIL, 1968).

Portanto, os profissionais da medicina veterinária que por sua vez escolhem atuar na responsabilidade técnica em serviços de alimentação, possuem competência na oferta de produtos de qualidade e seguros, atuando na saúde pública e sendo responsabilizados quanto ao não cumprimento das normas previstas. Adicionalmente, quando devidamente inscrito nos sistemas CFMV/CRMVs, seguindo as normas de orientação técnico-profissional que regem a função e desempenhando papel de orientação, terá mais chances de sucesso dentro das empresas (TONIN & CARLO, 2015).

Aos estabelecimentos produtores e industrializadores de POA's destinados ao comércio estadual no Amazonas com SIE, ficam sujeitos as determinações privativas do serviço de inspeção regido pela ADAF, que por sua vez através do Decreto 43.947, de 28 de maio de 2021 que dispõe sobre a inspeção industrial e sanitária de produtos de origem animal no Estado do Amazonas, determina em relação à responsabilidade técnica que o órgão exige a presença do profissional para controle da qualidade no estabelecimento, e este deve preencher requisito de competência frente a profissão e estar registrado no respectivo conselho (AMAZONAS, 2021).

5 MATERIAIS E MÉTODOS

Este trabalho é uma pesquisa aplicada, desenvolvendo estudo da implantação das boas práticas de fabricação em uma unidade de beneficiamento de carnes e produtos cárneos pelo profissional de medicina veterinária, analisando a eficácia de forma qualitativa a partir da observação dos resultados obtidos.

A elaboração do projeto de pesquisa compreendeu o período de novembro a dezembro de 2021, posteriormente, foi realizada apresentação e proposta do projeto perante a delimitação de médicos veterinários atuantes como responsáveis técnicos. Após contato com os casos foi realizado seleção visando estabelecimentos produtores/industrializadores de produtos de origem animal com não conformidades que permitisse a realização deste estudo.

A abordagem no local foi estabelecida a partir de diagnóstico das condições higiênico sanitárias através de checklist que utilizou como base a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, disposta na RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 (ANVISA, 2002). A partir da coleta dos dados, desenvolveu-se estratégias de boas práticas de fabricação e sua implantação ocorreu por meio de planilhas de autocontrole.

A análise dos dados da pesquisa é de cunho qualitativo, desenvolvida a partir da aplicação de novo checklist baseado no ANEXO A, comparando estaticamente as mudanças ocorridas do momento do diagnóstico ao fim da pesquisa.

5.1. CARACTERIZAÇÃO DA UNIDADE DE BENEFICIAMENTO DE CARNES E PRODUTOS CÁRNEOS

O presente estudo foi desenvolvido em um serviço de alimentação localizado em Manaus, Amazonas, o mesmo é caracterizado como uma unidade de beneficiamento de carnes e produtos cárneos conforme definição do RIISPOA, por realizar o processo de fracionamento de matéria prima de origem animal (BRASIL, 2020).

No referido estabelecimento são aprovados 24 rótulos para comercialização de produtos no estado do Amazonas, sendo eles: queijo fatiado, queijo interfoliado, queijo ralado, presunto cozido fatiado, presunto de peru fatiado, mortadela fatiada, salame fatiado, queijo coalho fatiado, entre outros. Devido a área de comercialização e as atividades realizadas no

estabelecimento, o mesmo têm registro junto ao serviço de inspeção estadual – SIE, de vigência da ADAF.

A indústria é considerada de pequeno porte, possuindo uma sala de manipulação (FIGURA 1) com duas máquinas fatiadoras e interfoliadoras, um ralador industrial e seladoras a vácuo, na qual dividindo-se em dois turnos de produção, produz em média 1,600kg de produtos diariamente.

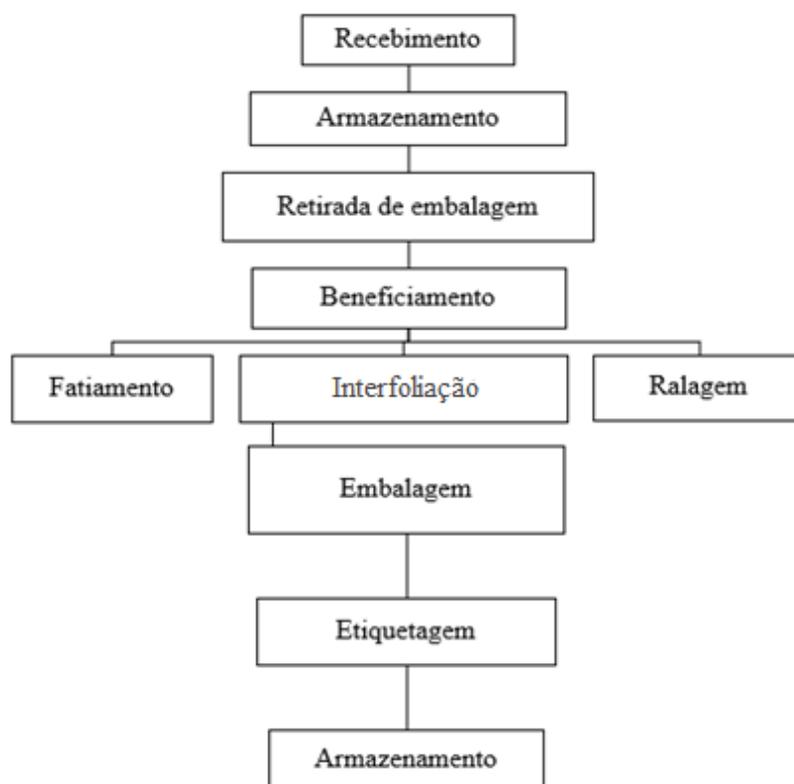
Figura 1 – Sala de manipulação.



Fonte: Autoria própria.

O processo produtivo inicia-se na recepção da matéria prima, advinda de origem secundária de estabelecimentos produtores com selos de inspeção SIE-AM, SISBI-POA ou SIF, sendo armazenada em interior de câmara fria refrigerada. O produto após retirada de embalagem secundária passa pelo óculo para sala de manipulação onde é retirado da embalagem primária e transportado em carro cuba inox para beneficiamento em forma de fatiamento, interfoliação ou ralagem em equipamento correspondente. Após beneficiamento produto é embalado, etiquetado e armazenado em caçapas no interior de câmara fria refrigerada aguardando expedição. O fluxograma deste processo pode ser observado na FIGURA 2.

Figura 2 - Fluxograma de produção.



Fonte: Autoria própria.

6 RESULTADOS E DISCUSSÕES

6.1. APLICAÇÃO DA LISTA E DIAGNÓSTICO DO ATENDIMENTO ÀS BPF'S

A abordagem inicial compreendeu ao diagnóstico da situação higiênico sanitária do estabelecimento embasado no disposto na RDC N° 275 e utilizando como modelo a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, presente no ANEXO A. Conforme o disposto na RDC supracitada e os itens da lista de verificação, com o auxílio do médico veterinário responsável foram coletados dados mediante observação visual e fornecimento de informações do proprietário, os quais eram classificados como conforme ou não conforme, e os itens não aplicáveis foram desconsiderados.

Os itens de atendimento considerados e as áreas de aplicação ficaram delimitadas em 69 itens de edificação e instalações, 21 de equipamentos, móveis e utensílios, 14 de manipuladores, 27 de transporte e produção do alimento e 18 de documentação, totalizando 149 itens de atendimento na lista.

A aplicação da primeira lista de verificação de boas práticas para realizar diagnóstico do estabelecimento apontou que havia deficiência quanto a existência de manual de boas práticas, procedimentos operacionais padronizados - POP's, ausência de registro das ações de higiene das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, e ausência de programa de capacitação e supervisão dos manipuladores. O resultado da verificação inicial das BPF's pode ser observado na tabela 1.

Tabela 2 – Dados da verificação inicial das boas práticas de fabricação.

ÁREAS DE AVALIAÇÃO	ITENS EM CONFORMIDADE	%	ITENS NÃO-CONFORMES	%
Edificação e instalações	35	50,7 %	34	49,3 %
Equipamentos, móveis e utensílios	11	52,3 %	10	47,7 %
Manipuladores	7	50 %	7	50 %
Produção do alimento	27	100 %	0	0 %
Documentação	0	0 %	18	100 %

Fonte: Autoria própria.

Com base nestes itens, foram elaboradas estratégias para adequação em plano de ação, o qual utilizou da adoção das ferramentas de autocontrole, pois, relacionado a ações de caráter dispendioso, houve limitações devido o estabelecimento estar em processo de mudança para novo local, portanto, o proprietário apresentou que seriam realizadas adequações apenas de caráter urgente.

6.2. IMPLANTAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

O atendimento às condições higiênico sanitárias, conforme requisitado pela RDC 216, dispõe da necessidade dos estabelecimentos em possuir o manual de boas práticas e os procedimentos operacionais padronizados.

A empresa tinha em vigor um manual de boas práticas de fabricação desatualizado quanto aos novos processos produtivos, o qual abordava somente o fatiamento e interfoliação dos produtos, não tendo incluso o novo processo de ralagem. Adicionalmente os itens de quadro de funcionários, higienização das instalações e capacitação dos colaboradores não condiziam com a realidade.

Portanto, o documento foi reformulado abordando os aspectos da empresa e os requisitos da legislação aplicável da seguinte forma:

- a) Introdução e definições;
- b) Caracterização da empresa;
- c) Admissão dos funcionários;
- d) Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
- e) Matéria primas, ingredientes e embalagens;
- f) Fluxograma de Produção;
- g) Normas Gerais de Higiene;
- h) Higiene Pessoal;
- i) Higiene das Instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
- j) Manejo de resíduos;
- k) Águas de Abastecimento;
- l) Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.

E os Procedimentos Operacionais Padronizados:

- a) POP 01 – Controle Integrado de Pragas;

- b) POP 02 – Higienização das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios;
- c) POP 03 – Higiene e saúde dos manipuladores;
- d) POP 04 – Higienização do reservatório de água;
- e) POP 05 – Controle de potabilidade da água;
- f) POP 06 – Manejo de resíduos.

A construção das documentações foi com o auxílio do médico veterinário responsável e após sua finalização foram entregues e aprovados pelo proprietário. Com o avanço desta etapa houve a formulação das planilhas de autocontrole considerando a estrutura do estabelecimento e os requerimentos de registro, estando dispostas nos APÊNDICE A, B, C, D, E e F, as mesmas tratam do registro de manutenção dos equipamentos, higienização do reservatório de água e troca de elemento filtrante, higienização das instalações, da sala de manipulação, das câmaras, dos equipamentos de climatização e registro de temperatura.

6.3. CAPACITAÇÃO DOS COLABORADORES

Visando a conscientização dos colaboradores quanto às boas práticas de manipulação e a instrução quanto a realização dos registros das planilhas, foi realizado treinamento. O conteúdo programático utilizou os requisitos requeridos na RDC 216 e as pautas que haviam necessidade, sendo:

- a) Higiene pessoal;
- b) Higiene do ambiente;
- c) Contaminantes alimentares;
- d) Doenças transmitidas por alimentos;
- e) Manipulação higiênica dos alimentos;
- f) Boas práticas;
- g) Instrução quanto ao preenchimento dos registros.

A capacitação ocorreu nas dependências da empresa sendo ministrado o treinamento para 16 colaboradores, durante a palestra os mesmos retiraram dúvidas e foram participativos quanto aos temas e as recomendações dadas.

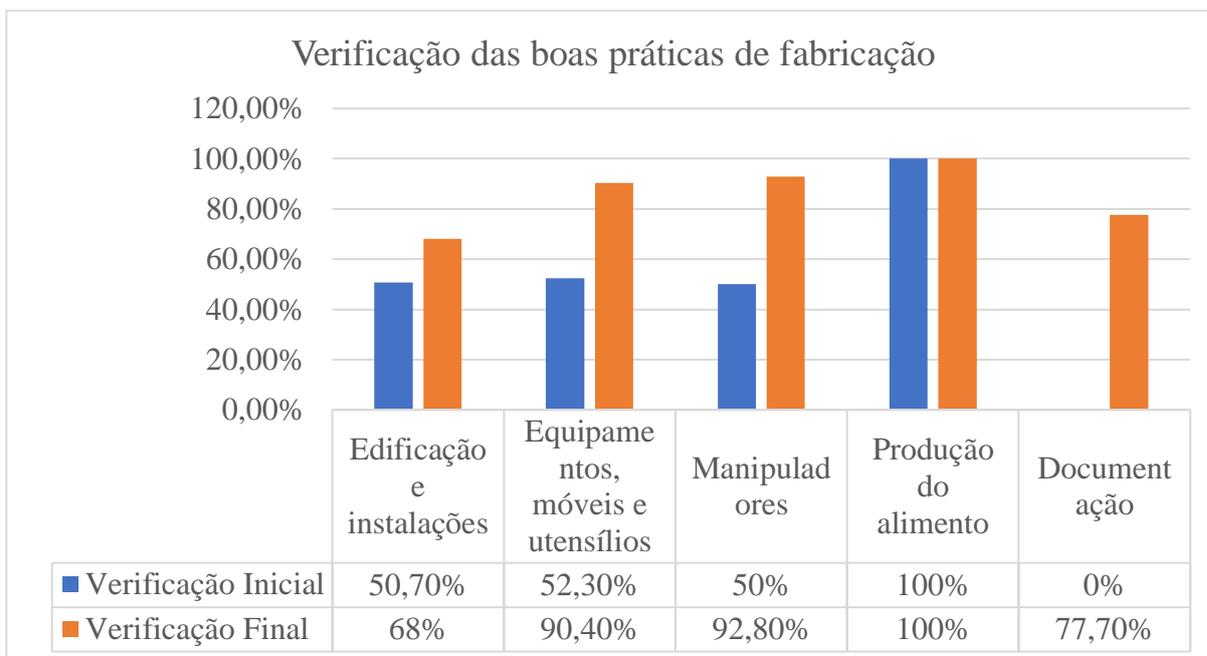
Após capacitação observou-se mudanças graduais quanto a correção dos hábitos dos colaboradores. O acompanhamento dos resultados foi realizado a partir de monitoramento, sendo constatado as principais falhas dos manipuladores relacionadas à higiene pessoal, uso

dos EPI's e manipulação higiênica dos alimentos. Na constatação de não conformidade pelos manipuladores, os mesmos eram orientados e não houve resistência quanto ao cumprimento das recomendações dadas.

6.4. AVALIAÇÃO DA IMPLANTAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

O atendimento dos itens da lista de verificações da RDC 275 foi 53,6%, retratando que a indústria é bem estruturada e suas instalações atendem aos requisitos básicos de boas práticas, no entanto, os índices de documentação e registros, higiene das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, e o programa de capacitação dos manipuladores apresentavam deficiência preocupante. O descumprimento dos itens está relacionado em maioria a inexistência de programas de autocontrole, após a implantação das ferramentas de autocontrole visando o atendimento das boas práticas, foi aplicado ao fim da pesquisa uma nova verificação apontando os resultados dispostos no QUADRO 1.

Quadro 1 – Resultado comparativo das verificações de boas práticas por área.



Fonte: Autoria própria.

Os itens relacionados a área de edificação dificilmente podem sofrer interferência do médico veterinário quando o estabelecimento já foi construído ou está em funcionamento. Relacionado a este fator e a limitação financeira no estabelecimento ao momento da pesquisa,

os índices desta área apresentaram o menor acréscimo de atendimento. Este acréscimo de atendimento às conformidades inicial de 35 itens e final de 47, está relacionado ao monitoramento no local, na verificação inicial não havia produtos de higiene pessoal em todas as instalações sanitárias, a implantação dos POP's, a instauração da importância da higiene pessoal através de capacitação e a presença periódica do profissional no local incentivaram os colaboradores a manter uma rotina de verificação da presença dos produtos.

Outras mudanças nesta área foram ao item de higienização, pois foram adotados o registro das ações e frequências de higienização dos componentes de climatização (APÊNDICE C) e das instalações (APÊNDICE E), treinamento quanto as operações e diluição dos produtos químicos.

Na área de equipamentos, móveis e utensílios, o estabelecimento adequava-se aos itens, com exceção ao de higiene, apesar da adequada higienização do local não havia registro comprovando as ações de limpeza e suas frequências, portanto, foi implantado os registros de manutenção dos equipamentos (APÊNDICE A), procedimentos e frequência de higiene (APÊNDICE D). Juntamente a implantação destes registros, houve treinamento aos responsáveis quanto aos POP's para realização das ações de limpeza, aumentando os itens de atendimento a 19.

Aos manipuladores, as principais não conformidades estavam relacionadas a ausência de supervisão periódica do estado de saúde, programa de capacitação dos manipuladores e falha na higiene pessoal. Quanto a esta área foi realizado capacitação e monitoramento periódico acerca de higiene pessoal e estado de saúde, devido a periodicidade das supervisões e as recomendações frequentes aos colaboradores não conformes, foi instaurado uma rotina de prevenção por parte dos colaboradores a tais inconformidades. O resultado das ações representou êxito no acréscimo dos índices, atendendo de 7 a 13 dos itens.

O estabelecimento atendeu em totalidade aos itens de produção, portanto, no período das implantações foram apenas realizados monitoramento para não ocorrer regressão do resultado, mas ao fim da pesquisa a efetividade desta área permaneceu.

Relacionado a área de documentação, o estabelecimento não estava adequado em totalidade, este caso refere-se ao MPB e os POP's existentes estarem desatualizados e não aplicáveis ao novo fluxo produtivo da empresa. Devido ao referido, foram desenvolvidos com o auxílio do RT o MBP e os POP's, após aprovação foram aplicados juntamente com os registros e verificados ao cumprimento e eficácia a partir de monitoramento. O resultado da ação de boas práticas nesta área possibilitou o atendimento às conformidades dos itens da lista

de verificação em 14, do total de 18 itens, que anteriormente possuía nenhum item em conformidade.

O comparativo da aplicação da lista no diagnóstico e após a implantação das boas práticas apontou o aumento do atendimento dos itens da lista, estaticamente o estabelecimento atendia a 53,6% dos itens sendo classificado no grupo 2 (atendimento de 51 a 75% dos itens), com a implantação das BPF's no local, foi possível atender a 83,2% dos itens, obtendo a classificação superior, grupo 1 (atendimento de 76 a 100% dos itens). TABELA 2.

Tabela 2 – Resultado do atendimento aos itens de boas práticas da RDC 275 da verificação inicial e final.

	Verificação inicial	Verificação final
Atendimento aos itens	80	124
Porcentagem de atendimento	53,6%	83,2%
Classificação	Grupo 2	Grupo 1

Fonte: Autoria própria.

Sinhorini, Oliveira & Alfaro (2015), ao estudar o caso de uma indústria de processamento de resíduos frigoríficos com SIF, a mesma havia altos índices de atendimentos aos itens de conformidade, mas havia falhas em higiene, produção do alimento e instalações, equipamentos e utensílios, com a realização de auditorias e implantação das boas práticas obteve aumento nos índices de conformidades e atingiu os objetivos estabelecidos da implantação.

Corroborando com os resultados, Silva (2011), ao implantar as BPF's em uma agroindústria de pequeno porte com SIM obteve o atendimento inicial dos itens em 62% e o final em 81%, utilizando a adoção dos programas de autocontrole dispostos na Portaria 326/97, Portaria 368/97 e RDC 275/02.

Em um açougue na cidade de Seropédica, RJ, o diagnóstico inicial apontou o índice de 50% de conformidades, caracterizando o estabelecimento no grupo 1, e entre os índices preocupantes estava documentação e registros, higiene da instalação e controle de pragas. Com a implantação das BPF's e instauração de plano de ação, o estabelecimento em sua verificação final obteve o atendimento de 82% dos itens avaliados (FRANCO, 2015).

A mudança da situação no empreendimento está ligada a implantação das BPF's, no entanto, as boas práticas não atendem apenas aos requisitos básicos para a segurança do

processo produtivo mas também auxiliam na garantia de qualidade do produto. Segundo Ramos & Vilela (2016), o avanço tecnológico permitiu a inovação nos processos de gestão, portanto, as empresas estão repensando o planejamento de suas ações frente ao mercado competitivo.

Outro fator determinante para o êxito das BPF's está nos funcionários, a implantação dos programas de autocontrole necessita da contribuição destes para serem cumpridos e monitorados. Saccol et. al. (2006), ao atribuir treinamento aos manipuladores e analisar testes de conhecimento constatou a importância em realizar capacitação e educação continuada pois o mesmo é efetivo em transmitir conhecimentos para evitar consequências de processamento inadequado dos alimentos.

7 CONSIDERAÇÕES FINAIS

Alimentos seguros, idôneos e de qualidade são requisitos básicos na oferta de alimentos, o controle na qualidade nos serviços de alimentação é subsidiado por diversas legislações sanitárias de âmbito federal, estadual e municipal, as quais devem ser acompanhadas periodicamente quanto a alterações ou revogações. Para aplicação de tais exigências na indústria de alimentos necessita assistência técnica de profissional habilitado com competência e autonomia para o desenvolvimento das ações de higiênico sanitárias.

Entre as exigências, as boas práticas de fabricação são requisitos que devem ser adotados nos estabelecimentos, no estudo, a implantação das ferramentas de boas práticas de fabricação na unidade de beneficiamento de carnes e produtos cárneos foi possível a partir do comprometimento do proprietário em dar autonomia para realização das ações de implantação e monitoramento das BPF's, dos funcionários em seguimento das recomendações para a melhoria na manipulação higiênica dos alimentos e do médico veterinário pela assistência à adequação do estabelecimento aos itens de boas práticas requeridos e pelo processo de educação em saúde e sensibilização dos colaboradores à manipulação higiênica dos alimentos.

A aplicação da lista de verificação demonstrou-se simples e eficaz para obtenção dos dados, servindo como base para tomada de decisões. Ao final deste trabalho foi possível verificar aumento nos índices de atendimento das boas práticas após a implantação das BPF's, mas apesar do resultado satisfatório, cabe analisar as não conformidades restantes, pois apresentam-se como oportunidades de melhoria.

REFERÊNCIAS

ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas. **ABNT NBR ISO 22000:2019**: Sistemas de Gestão da Segurança de Alimentos – Requisitos para qualquer organização na cadeia produtiva de alimentos. 2 edição. Rio de Janeiro. 2020.

AMAZONAS. Agência de Defesa Agropecuária e Florestal do Estado do Amazonas - ADAF. Decreto 43.947, de 28 de maio de 2021. Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal no Estado do Amazonas. **Diário Oficial do Estado do Amazonas**. Manaus, AM. 2021.

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução da Diretoria Colegiada – 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, DF. 2002.

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução da Diretoria Colegiada – 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, DF. 2004.

BRASIL. Lei Federal Nº 5.517, de 23 de outubro de 1968. Dispõe do exercício da profissão de médico-veterinário e cria os Conselhos Federal e Regionais de Medicina Veterinária. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF. 1968.

BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Decreto nº 77.052, 19 de janeiro de 1976. Fiscalização sanitária das condições de exercício de profissões e ocupações técnicas e auxiliares, relacionadas diretamente com a saúde. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF. 1976.

BRASIL. Lei Federal Nº 6.437, de 20 de agosto de 1977. Configura infrações à legislação sanitária federal, estabelece as sanções respectivas, e dá outras providências. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF. 1977.

BRASIL. Lei nº 8.078 de 11 de setembro de 1990. Código de defesa do consumidor. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF. 1990.

BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993. Regulamento técnico sobre inspeções sanitárias, boas práticas de produção/prestação de serviços e padrão de identidade e qualidade na área de alimentos. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF. 1993.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997. Regulamento técnico sobre as condições higiênicos-sanitárias e de boas práticas de fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF. 1997.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Lei nº 9.782, de 26 de janeiro de 1999. Define o Sistema Nacional de Vigilância Sanitária, cria a Agência Nacional de Vigilância Sanitária, e dá outras providências. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF. 1999.

Brasil. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. Departamento de Vigilância Epidemiológica. Manual integrado de vigilância, prevenção e controle de doenças transmitidas por alimentos / Ministério da Saúde, Secretaria de Vigilância em Saúde, Departamento de Vigilância Epidemiológica. – Brasília: **Editora do Ministério da Saúde**, 2010.

BRASIL. Ministério da Agricultura. Decreto 10.468, de 18 de agosto de 2020. Regulamento da inspeção industrial e sanitária de produtos de origem animal – RIISPOA. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF. 2020.

CRMV-MG – Conselho Regional de Medicina Veterinária do Estado de Minas Gerais. **Manual de Orientação para as Atividades de Responsabilidade Técnica**. Belo Horizonte, MG. 2008.

CRMV-SP – Conselho Regional de Medicina Veterinária de São Paulo. **Manual de Responsabilidade Técnica e Legislação. 4ª edição Revisada 2019**. São Paulo, SP. 2019.

FRANCO. E. A. N. **Estudo dos pontos críticos operacionais na implantação de boas práticas de fabricação (BPF) em um açougue do município de Seropédica/RJ: um estudo de caso**. (Mestrado) – Universidade Federal Rural do Rio de Janeiro, Programa de Pós-Graduação em Ciência e Tecnologia de Alimentos. Seropédica, RJ. 2015.

MAPA - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Decreto Nº 10.468 de 18 de agosto de 2020. Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal - RIISPOA. **Diário Oficial da União**. Brasília, DF. 2020.

RAMOS, G. V., & VILELA, J. Implantação dos programas de autocontrole em indústrias de alimentos de origem animal. XII SEGeT: Simpósio de Excelência em Gestão e Tecnologia- **Desenvolvimento de Competências Frente aos Desafios do Amanhã**. Resende, RJ. 2016.

SACCOL et. al. Importância de treinamento de manipuladores em boas práticas. **Disc. Scientia**. Série: Ciências da Saúde, Santa Maria, v. 7, n. 1, p. 91-99, 2006.

SILVA, E. M. D. **Implantação de boas práticas de fabricação em uma agroindústria de produtos cárneos embutidos no município de São Jerônimo – RS**. (Trabalho de conclusão de curso) – Universidade Federal do Rio Grande do Sul. Faculdade de Ciências Econômicas, Arroio dos Ratos, RS. 2011.

SINHORINI, M.R.; OLIVEIRA, L.S. & ALFARO, A.T. Implantação e avaliação das Boas Práticas de fabricação – BPF: estudo de caso. **Rev. Inst. Adolfo Lutz**. São Paulo, 2015;74(2):140-4.141

TONIN, F.; DEL CARLO, R. J. Entendendo a Responsabilidade Técnica. **Revista CFMV**. 65º ed. (Brasília), p. 31 - 37, 25 jun. 2015. Brasília – DF. Disponível em: <<https://www.cfmv.gov.br/revistacfmvedicao.652015/comunicacao/revistacfmv/2018/11/01/>>. Acesso em 19 de abril de 2022.

USDA. United States Department of Agriculture. Livestock and Poultry: World Markets and Trade. **Foreign Agricultural Service**. April 8, 2022. Disponível em: <https://downloads.usda.library.cornell.edu/usda-esmis/files/73666448x/n5840036r/v979w6960/livestock_poultry.pdf>. Acesso em 20 de abril de 2022.

APÊNDICE F – REGISTRO DE TEMPERATURA

		REGISTRO DE TEMPERATURA						SETOR: PRODUÇÃO / CÂMARAS MARÇO/2022	
Horário:	Câmara Expedição		Câmara Recebimento		Temperatura Sala de Manipulação		Temperatura Sala de Rotulagem		Responsável
	07:30	14:00	07:30	14:00	07:30	14:00	07:30	14:00	
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									

**ANEXO A - LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO
EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/ INDUSTRIALIZADORES DE
ALIMENTOS**



**Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA**

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: <input type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA OBRIGATORIEDADE DE REGISTRO <input type="checkbox"/> SOLICITAÇÃO DE REGISTRO <input type="checkbox"/> PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA <input type="checkbox"/> INSPEÇÃO PROGRAMADA <input type="checkbox"/> REINSPEÇÃO <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA <input type="checkbox"/> RENOVAÇÃO DE REGISTRO <input type="checkbox"/> OUTROS	

B - AVALIAÇÃO		SIM	NAO	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).			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

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			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

1.8.2.	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 integros 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-			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

1.8.2.	revestimento. 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-			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

1.10.10	séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
	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	NAO	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			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

	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.			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

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 AGUA:				
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			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

1.17.10	laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
1.17.11	Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
1.17.12	Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.			
1.17.13	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			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

1.20.2	dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
	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, MOVEIS 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. MOVEIS (mesas, bancadas, vitrines, estantes)				

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

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 MAQUINAS, E DOS MOVEIS 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			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

3.1.2	clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.			
3.1.3	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. HABITOS HIGIENICOS:				
3.2.1.	Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
3.2.2	Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
3.2.3	Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			
3.3. ESTADO DE SAUDE:				
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 SAUDE:				
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 SUPERVISAO:				
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			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.

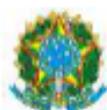


Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

OBSERVAÇÕES

B - AVALIAÇÃO		SIM	NAO	NA(*)
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO				
4.1. MATERIA-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			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

	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			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

4.4.2	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 PRATICAS 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.			

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

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	NAO	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				

C – CONSIDERAÇÕES FINAIS

D – CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO
Compete aos órgãos de vigilância sanitária estaduais e distrital, em articulação com o órgão competente no âmbito federal, a construção do panorama sanitário dos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, mediante sistematização dos dados obtidos nesse item. O panorama sanitário será utilizado como critério para definição e priorização das estratégias institucionais de intervenção.
() GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens
() GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.



Ministério da Saúde - MS
Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA

() GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens

E - RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO

Nome e assinatura do responsável
responsável
Matrícula:
Matrícula:

Nome e assinatura do

F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA

Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento

LOCAL:

DATA:

/ /

(*) NA: Não se aplica

(* Republicada por ter saído com incorreção, do original, no D.O.U. n° 206, de 23-10-2002, Seção 1, pág. 126.

Este texto não substitui o(s) publicado(s) em Diário Oficial da União.