

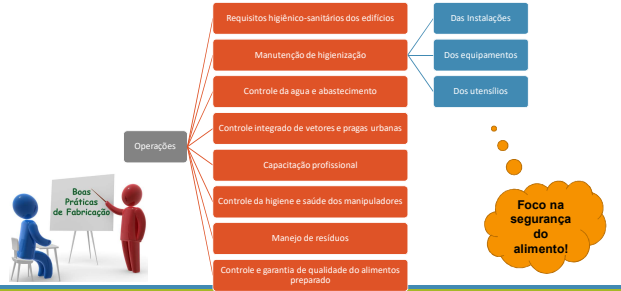

 UNIVERSIDADE DE SÃO PAULO
 Faculdade de Zootecnia e Engenharia de Alimentos
 Departamento de Engenharia de Alimentos

Manual BPF

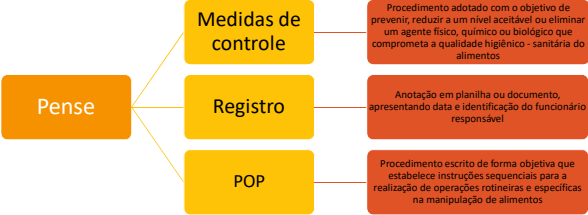
Gestão da Qualidade na Indústria de Alimentos ZEA 1001
 Docente: Profa. Dra. Marta Mitsui Kushida



O manual de Boas Práticas




Etapas que devem ser consideradas



- Medidas de controle:** Procedimento adotado com o objetivo de prevenir, reduzir a um nível aceitável ou eliminar um agente físico, químico ou biológico que comprometa a qualidade higiênico - sanitária do alimentos.
- Registro:** Anotação em planilha ou documento, apresentando data e identificação do funcionário responsável.
- POP:** Procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos.

Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBPF):


Define as informações sobre todas as situações chamadas pontos de controle, nas quais os perigos podem estar presentes nos alimentos.



Manual BPF- Estrutura dos Documentos

Logotipo da empresa	Manual BPF	COD: MBPF 1
Aspectos gerais de higiene pessoal e programa de treinamento		Revisão: _____
		Página ___ de ___
cabeçalho		
CORPO:		
1.Objetivos 2.Documentos de referência 3.Campo de Aplicação 4.Terminologia, Definições, Símbolos 5.Descrição 6.Registros 7.Anexos 8.Registros de revisões		
Elaborado por:	Verificado por:	Aprovado por:
		rodapé

1. Objetivo



Indicar de maneira objetiva e clara para que serve o MBPF!

Ex.:
 "O objetivo deste manual é descrever os procedimentos adotados na Indústria XXXX para atender os requisitos relativos às Boas Práticas de Fabricação, incluindo desde os aspectos de higiene pessoal, projetos e instalações, limpeza e sanitização de equipamentos e utensílios até controles aplicados aos processos para assegurar a fabricação de alimentos seguros (inócuos)".

2. Documentos de referência



Indicar uma lista de outros documentos que devem ser consultados ou trabalhados

Ex.:

Portarias, Procedimentos, legislações vigentes nos âmbitos federal, estadual e municipal, etc.

7

3. Campo de Aplicação



Áreas, funções para os quais se aplica o Manual

Ex.:

"Este documento destina-se a todos os setores de produção dos alimentos e áreas administrativas".

- Recepção
- Controle de Qualidade
- Produção
- Expedição
- Manutenção
- Segurança
- Compras
- Recursos Humanos
- Controladoria
- Diretoria
- Distribuição

8

4. Terminologia, Definições, Símbolos



Termos ou expressões não comuns ou específicos do texto
Abreviaturas do texto
Símbolos do texto

Contaminação Controle de qualidade
Contaminação cruzada Garantia da qualidade

9

5. Descrição



10

5.1. Identificação da empresa



Razão Social
Endereço
CGC
Responsável Técnico e número do registro no Conselho ou número do documento de identificação
Autorização de funcionamento (anexar cópias)
Certificado de inspeção sanitária
Alvará
Taxa de inspeção sanitária
Horário de funcionamento da empresa
Características da empresa (Quadro técnico, público alvo, tipo de serviço, tipo de produção e distribuição)

11

Primato
MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

PRIMATO COOPERATIVA AGROINDUSTRIAL



CNPJ N°: 02.168.202/0005-04
ENDEREÇO: Rodovia PR T 163, trecho Toledo à Três Bocas, lote Rural nº. 40 C, S/N, 8º Perímetro
Fazenda Britânia
CEP: 85909-000
CIDADE: Toledo UF: Paraná
ATIVIDADE: Fabricação de Alimentos para Animais
PRODUTOS FORNECIDOS: Alimentos para nutrição animal
HORÁRIO DE FUNCIONAMENTO: De segunda a sexta-feira das 23:00 as 17:30

12

5.2. Recursos Humanos



5.2. Recursos Humanos



- Todas as vezes que mudar de atividade
- Depois de usar o banheiro
- Entre a manipulação de alimentos cruz e cozidos
- Depois de tossir e espirrar
- Ao tocar outras partes do corpo

- Usar cabelos cobertos por redes ou toucas
- Evitar conversar, cantar, tossir ou espirrar
- Manter roupas e aventais sempre limpos, trocando-os diariamente e sempre que necessário
- Não usar acessórios
- Não manipular alimentos quando estiver doente ou apresentar algum tipo de lesão
- Manter unhas sempre limpas e curtas
- Não usar barba ou bigode

5.3. Condições ambientais

Externas

- Local não sujeito a poluições, alagamentos, isento de odores indesejáveis.
- Não existem arvores nem arbustos num raio de 10 metros.
- Áreas circunvizinhas são cobertas com pedrisco e grama.
- As lâmpadas externas são de vapor de sódio para reduzir a atração de insetos.
- Calças contornando as instalações com no mínimo 1 m em toda lateral.



5.3. Condições ambientais

Internas

- Dimensões compatíveis com todas as operações.
- Fluxo de processamento linear.
- Todos os acesso a produção as dotados de barreiras sanitárias.
- Existe sala exclusiva para embalagens primarias
- Setor separado do processamento para a operação de embalagem secundarias.
- Os laboratórios obedecem as medidas de segurança estabelecidas pela legislação.



5.3. Condições ambientais

- Alta resistência, antiderrapante, impermeável, de cor clara, de fácil lavagem e desinfecção
- Revestimento de azulejo e/ou tinta epóxi, laváveis, de cor clara e resistentes as sucessivas atividades de higienização
- Estrutura metálica, coberto com telhas de fibrocimento, livre de trincas, rachadura e umidade
- Material metálico, com telas milimétricas a prova de insetos e removíveis
- Material mecânico e de superfície lisa, entradas ao setor industrial possuem cortinas de ar e portas que impedem a entrada de contaminantes

5.4. Instalações, edificações e saneamento



5.5 Equipamentos




Uso
Limpeza
Sanitização
Manutenção
Registro

Resíduos de limpeza
Produtos de degradação




5.6. Higienização




Higiene de equipamentos e utensílios

- Produtos de limpeza seguros
- Aprovados por órgãos competentes e suas fichas técnicas são arquivadas
- Uso aprovado pela Garantia da Qualidade



Higiene ambiental



Controle de pragas

- Procedimentos adotados
- Produtos químicos utilizados
- Periodicidade
- Empresa que executa o serviço
- Anexar cópia do serviço mais recente

5.7. Produção

1. **Matéria prima**

Aquisição

- Prazos de validade
- Condições de embalagem
- Ingredientes que não forem utilizados totalmente devem ser armazenados em recipientes limpos e identificados



Armazenamento

- Ventilação adequada, iluminação natural e artificial
- Limpo e organizado
- Armazenamento sobre estrados, feitos de material de fácil limpeza
- Sistema PEPS

5.7. Produção

2. **Processo produtivo**

- Procedimentos de fabricação
- Fluxograma
- Etapas críticas

Padrão de Identidade e Qualidade

Conjunto de atributos que identifica e qualifica um produto

Matéria-prima

Produto final

Produtos de limpeza e sanitização

Embalagens

Água e gelo

Tabela 1.1. Padrão de Identidade e Qualidade para polpa de manga.

	Mínimo	Máximo
Sólidos solúveis em °Brix, a 20°C	11,00	-
pH	3,3	4,5
Acidez total em ácido cítrico (g/100g)	0,32	-
Açúcares totais naturais da manga (g/100g)	-	17,00
Sólidos totais (g/100g)	14,00	-

Fonte: IBR/ISUE (2009).

5.8. Embalagem e rotulagem

Procedimentos para aquisição de embalagens e rótulos

Sistema utilizado para embalar os produtos


Controle de qualidade das embalagens

Armazenamento do produto final

Procedimentos no armazenamento produto final

Procedimentos na distribuição

Tipo de material
Rótulos
Onde são adquiridos
Condições de armazenamento
Critérios de identificação



5.9. Controle de Qualidade

Tipos de controle e finalidade de cada um	Frequência de amostragem	Metodologia utilizada	Laboratório próprio ou terceirizado	Mantém contraprovas, período, onde são guardadas e identificadas
-------------------------------------------	--------------------------	-----------------------	-------------------------------------	------------------------------------------------------------------



25

5.10. Controle no mercado

- Procedimentos para recall
- Destino dos produtos retirados do mercado



26

6. Registros

- Descrever como os registros são tratados e controlados



7. Anexos

- Indicam uma lista de anexos do manual

27

8. Registros das alterações

REVISÃO	DESCRIÇÃO DA ALTERAÇÃO

28

BIBLIOGRAFIA

- FORTSYTHE, S.J. *Microbiologia da segurança alimentar*. Porto Alegre: Artmed, 2002.
- FRANCO, B.D.; LANDGRAF, M. *Microbiologia de Alimentos*. Rio de Janeiro: Atheneu, 1996.
- RIEDEL, G. *Controle sanitário de alimentos*. 2ª ed. São Paulo: Atheneu, 1992.
- SILLIKER, J.H. *APPCC na qualidade e segurança microbiológica de alimentos*. São Paulo: Varela, 1997.
- SILVA JUNIOR, E.A. *Manual de controle higiênico-sanitário em alimentos*. 4ª ed. São Paulo: Varela, 2001.
- HAZELWOOD, D; MCLEAN, A.C. *Manual de higiene para manipuladores de alimentos* 2ª ed. São Paulo: Varela, 1994.
- SENAC/ SESC/SESI/SENAI. *Cartilha do manipulador de alimentos*. Rio de Janeiro: SENAC DN/ SESC/SESI/SENAI. 2001.
- SILVA JUNIOR, ENEO ALVES. *Manual de controle higiênico-sanitário em alimentos*. 4ª. Ed. São Paulo: Varela. 2001.
- NASCIMENTO NETO, F. *Roteiro para elaboração de manual de boas práticas de fabricação*. São Paulo: SENAC. 2003.

29