

FBA 0522 - Ferramentas da qualidade para inocuidade dos alimentos

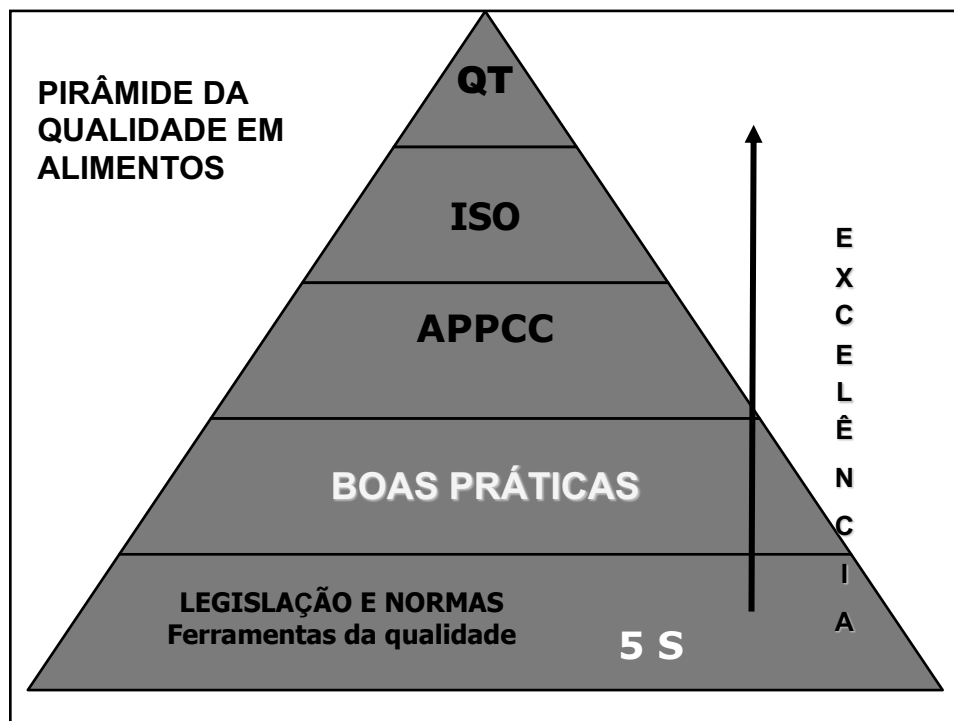
Boas Práticas

Prof. Uelinton Pinto

Faculdade de Ciências Farmacêuticas



1



2

PROGRAMA 5 S

5S

Utilização Disciplina
Limpeza Organização
Saúde

ANTES http://manutencaodesistemasindustriais.blogspot.com.br/2015_08_01_archive.html **DEPOIS**

The diagram illustrates the 5S program. At the top, a grey banner contains the text 'PROGRAMA 5 S'. Below this, a central graphic features five hand-drawn circles arranged in a pentagon, each containing one of the 5S terms: 'Utilização' (top), 'Disciplina' (top-right), 'Organização' (right), 'Saúde' (bottom), and 'Limpeza' (left). In the center of these circles is a large '5S' logo. Below the diagram, two cartoon illustrations are shown. On the left, under the word 'ANTES', a man sits at a desk in a cluttered office with a computer, papers, and a clock, looking stressed. On the right, under the word 'DEPOIS', the same man sits at a clean, organized desk with a computer and papers, looking calm. A URL is provided between the two illustrations.

3

The diagram illustrates the concept of entropy using two rows of cylinders. In the top row, two cylinders containing black beads are shown on the left. An arrow points to a single cylinder containing a mixture of black and white beads. In the bottom row, two cylinders containing white beads are shown on the left. An arrow points to a single cylinder containing a mixture of black and white beads. A second arrow points from the top row's mixed cylinder to the bottom row's mixed cylinder, indicating the final state of high entropy.

<https://www.todamateria.com.br/entropia/>

4

APRESENTAÇÃO DO PROGRAMA 5S

- Composto de cinco etapas que visam preparar o ambiente de uma empresa para a implantação e manutenção da Qualidade Total e promover a saúde e bem estar de seus colaboradores.

5

ETAPAS DO PROGRAMA 5 "S"



6

1°S: UTILIZAÇÃO (Seiri)

- Identificam-se materiais, equipamentos, utensílios, informações, procedimentos e dados necessários e desnecessários ao setor.
- Descarta-se o que é desnecessário.
- Visa também identificar os desperdícios existentes.

7

2°S:ORDENAÇÃO (Seiton)

- Define-se o local apropriado de cada material utilizado em função do fluxo de atividades e freqüência do uso.



8

3°S: LIMPEZA (Seiso)

- Elimina-se a sujeira, que é considerada tanto quanto ao aspecto da higiene, como ao de conservação (tomadas, canos expostos, parede com azulejos caindo...).



9

4°S: SAÚDE/Padronização (Seiketsu)

- Propicia condições favoráveis de bem estar físico e mental dos colaboradores e estabelece padrões.



10

5°S: AUTO-DISCIPLINA (Shitsuke)

- Procura-se desenvolver o hábito de praticar os 3 (três) primeiros Ss (motivação) e manter as normas do 4° S.



<https://endeavor.org.br/5s/>

11

QUAIS OS BENEFÍCIOS DO PROGRAMA?

- ☛ **promove bem estar da equipe;**
- ☛ **propicia a melhoria na qualidade dos serviços;**
- ☛ **previne acidentes de trabalho;**
- ☛ **aumenta a produtividade;**
- ☛ **reduz os custos;**
- ☛ **economia de energia;**
- ☛ **previne a quebra de equipamentos e utensílios;**
- ☛ **aprimoramento do ambiente de trabalho.**

12

BPF, BPM, GMP, BPs...

- Boas Práticas de Fabricação
- Bas Práticas de Manipulação
- Good Manufacturing Practices
- Boas Práticas de xxxx

13

- BPF: conjunto de medidas que devem ser adotadas a fim de garantir a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos

- (<http://www.anvisa.gov.br/alimentos/bpf.htm>)

Para a inocuidade, o controle operacional deve manter o foco na redução do risco de contaminação do produto durante a sua transformação.

14

Legislação BPF/POP

- Internacional

Codex Alimentarius

- Federal

Portaria Federal SVS 1428/1993

Portaria Federal SVS 326/(30-07-1997)

Portaria Federal MA 368/(04-09-1997)

Resolução RDC Anvisa nº 275/2002- POPs

Resolução RDC Anvisa nº 216/2004 – serviço de alimentação

- Estadual

Portaria CVS 5/2013 – Estado de SP

Municipal

Portaria 2619/11 – SMS – Município de SP

15

LEGISLAÇÃO SANITÁRIA

Portaria nº 1428, de 26 de novembro de 1993 - MS

Regulamento Técnico para a inspeção sanitária de alimentos, as diretrizes para o estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos e o Regulamento Técnico para o estabelecimento de padrão de identidade e qualidade para serviços e produtos na área de alimentos.

A estrutura do PIQ segue a estrutura das normas do Codex

16

**Portaria nº. 326, de 30 de junho de 1997 - MS
Aprova o Regulamento Técnico "Condições
Higiênico- Sanitárias e de Boas Práticas de
Fabricação para Estabelecimentos Produtores
Industrializadores de Alimentos".**

**Portaria nº. 368, de 04 de setembro de 1997 -
MAPA
Aprova o Regulamento Técnico sobre as
"Condições Higiênico- Sanitárias e de Boas
Práticas de Fabricação para Estabelecimentos
Elaboradores Industrializadores de Alimentos".**

17

**Resolução RDC 275, de 21 de outubro de 2002
ANVISA
Aprova 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.**

18

Resolução-RDC nº216/04

Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação

**Procedimentos que devem ser adotados por serviços de
alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-
sanitária e a conformidade dos alimentos com a
legislação sanitária**

**Aplica-se aos serviços de alimentação que realizam algumas das
seguintes atividades: manipulação, preparação, fracionamento,
armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e
entrega de alimentos preparados**

19

Portaria CVS 5, de 09/04/2013

Regulamento Técnico para Boas Práticas para estabelecimentos comerciais de alimentos e serviços de alimentação e o roteiro de inspeção.

**Estabelecer os requisitos essenciais de Boas Práticas e
de Procedimentos Operacionais Padronizados para os
estabelecimentos comerciais de alimentos e para os
serviços de alimentação, a fim de garantir as condições
higiênico-sanitárias dos alimentos.**

Serviços de alimentação (restaurantes de todo tipo inclusive industriais, lanchonetes, bufês, cozinhas de creches, escolas, asilos, hospitais, entre outros), cozinhas industriais, hipermercados, supermercados, mercearias, padarias, açougues, comércio atacadistas de produtos alimentícios de todos os tipos.

20

Portaria 2619/11, de 06/12/2011

Regulamento de Boas Práticas e de Controle de condições sanitárias e técnicas das atividades relacionadas à importação, exportação, extração, produção, manipulação, beneficiamento, acondicionamento, transporte, armazenamento, distribuição, embalagem e reembalagem, fracionamento, comercialização e uso de alimentos – incluindo águas minerais, águas de fontes e bebidas – aditivos e embalagens para alimentos.

Essa portaria inclui as indústrias localizadas no município.

21

Com quais propósitos se implementam as BPF?

- √ **Possibilitar produtos inócuos ao consumidor**
Minimização dos riscos de contaminações
- √ **Controlar as condições ambientais de processamento**
Minimização de contaminações pós-processamento
- √ **Reduzir perdas de produto**
Diminuição de custos de produção
- √ **Obter produtos com qualidade assegurada**
Minimização de não-conformidades nos alimentos

22

Impactos diretos na implementação das BPF

√**Possibilidade de rastreabilidade do processo**

Resgate do histórico do produto e de seu processo de produção através de registros.

√**Eficiência de operação**

Lay out e treinamento de pessoal adequados

√**Redução de custos de processos**

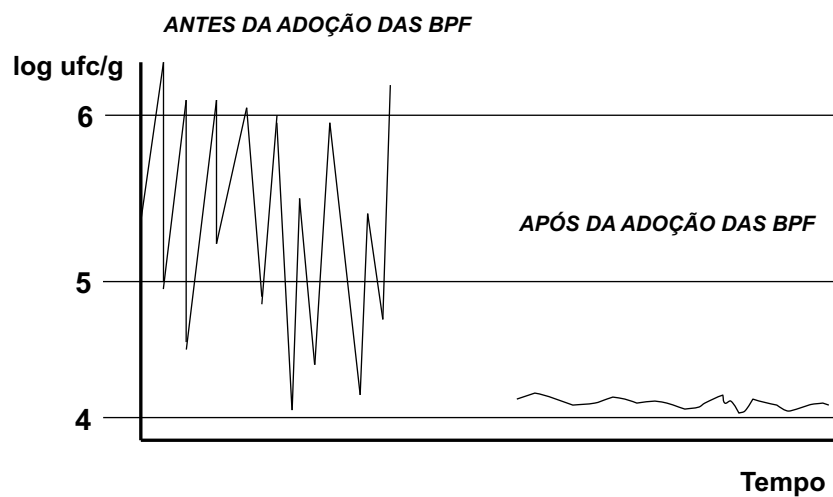
Otimização na utilização de MP e padronização de procedimentos

√**Imagem da empresa**

Minimização da ocorrência de enfermidade de origem alimentar e *recall*

23

Resposta das BPF



24

As boas práticas abrangem as três áreas:

- 1. Ambiental:** instalações, móveis, utensílios, controle de pragas etc.;
- 2. Operacional:** manutenção/calibração de equipamentos, controle de temperatura, seleção de matéria- prima etc.;
- 3. Pessoal (Manipuladores):** programas de saúde, higiene pessoal, segurança etc.

25

IMPLANTAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

Formação da equipe multidisciplinar

Designação do consultor técnico

Diagnóstico

Plano de ação

Elaboração do Manual de boas práticas

26

Passos importantes para implementação das BPF

- √ **Conscientização da alta administração**
- √ **Comprometimento da equipe**
 - **Mudança comportamental coletiva e individual**
- √ **Adequação dos investimentos \$\$ X Condição desejada**
- √ **Analisar criteriosamente cada etapa envolvida no(s) processo(s)**
Legislação/ *check-list*
 - **Planejar as atividades a serem executadas (plano de ação – 5W2H)**
→ Diagnóstico realístico das necessidades

27

PASSOS PARA IMPLEMENTAÇÃO

1. **Descentralizar os processos**
2. **Definir tarefas (metas), equipes e seus responsáveis**
3. **Capacitar a equipe de modo orientado**
4. → (5W2H): (what, who, why, when, where, how, how much) O que? Quem? Por que? Onde? Quando? Como? Quanto custará?
5. **Monitoramento das atividades**
6. **Cobrar atividades realizadas e re-orientar**
7. **Motivar as sugestões de cada equipe e discuti-las tecnicamente**
→ **Montar um cronograma de atividades é importante**

28

AUDITORIA INTERNA

Avaliação das condições iniciais

→ Legislação/*check-list*

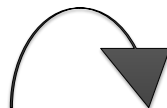
- Tabulação de itens/conformes/não conformes
- Higiene Pessoal e Programa de Treinamento
- Projetos e Instalações
- Fabricação
- Limpeza e Sanitização
- Controle Integrado de Pragas

29

PRIMEIRA AUDITORIA

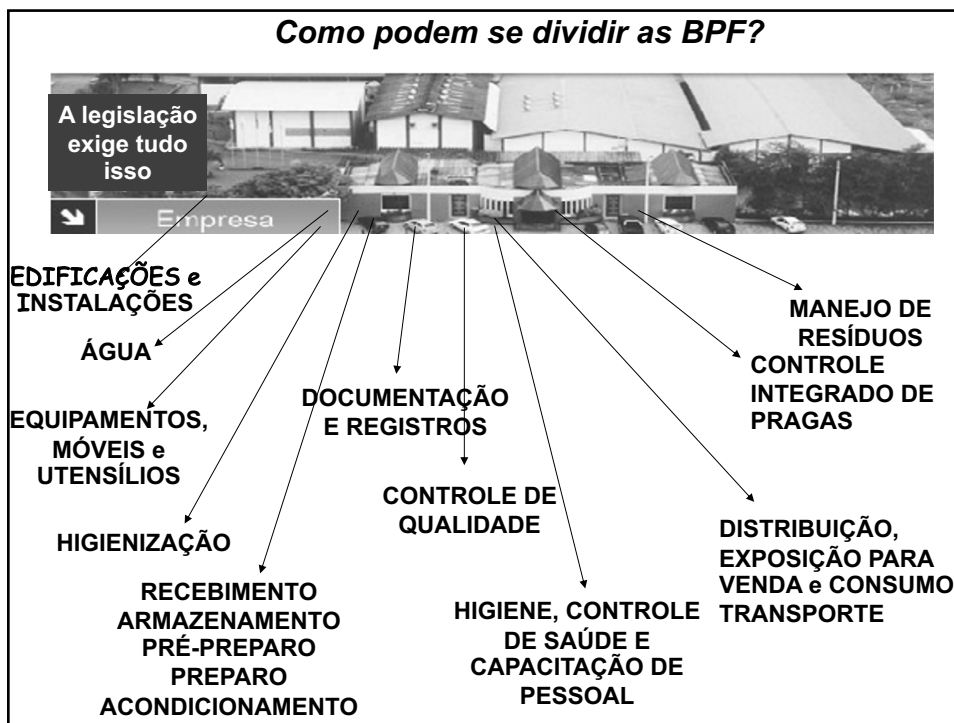


SEGUNDA AUDITORIA

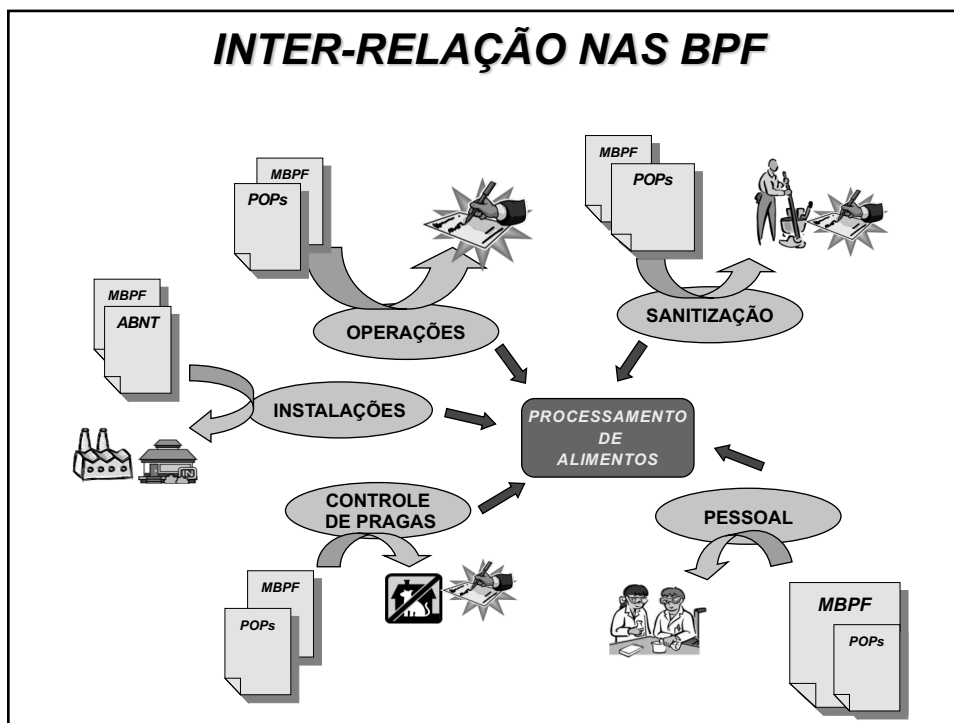


VERIFICAÇÃO DE DESEMPENHO
IMPLANTAÇÃO DAS BPF

30



31



32

INSTALAÇÕES

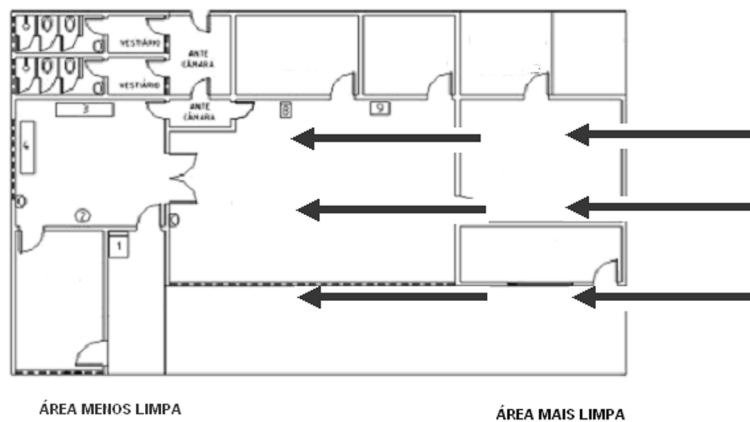
LAY OUT

- ✓ A setorização deve garantir a compartimentalização para evitar contaminação cruzada
- ✓ A setorização deve ser planejada para facilitar o fluxo de trabalho
- ✓ Não deve conter nenhuma abertura direta para sanitários (portas e janelas)!

33

VENTILAÇÃO

FLUXO DA VENTILAÇÃO- REPRESENTAÇÃO ESQUEMÁTICA



34

REQUISITOS DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO ESTRUTURAL	
Item	Requisito
Paredes e acabamentos	<ul style="list-style-type: none"> - Cor clara e lisa - Facilidade de limpeza seca ou úmida (impermeáveis) - Cuidado com descasque em áreas quentes ou úmidas - Para áreas molhadas ou críticas: epóxi com preparo adequado - Aberturas devem ser flangeadas e seladas - Aberturas para ventilação devem ter telas milimétricas removíveis - Onde houver janelas de vidro e telas, as telas devem ser colocadas por dentro, protegendo também contra estilhaços de vidros em caso de quebra - Cantos devem ser arredondados
Telhados	<ul style="list-style-type: none"> - Impermeável - Escoamento adequado da água pluvial - Aberturas para ventilação: protegidas contra pragas
Tetos e forros	<ul style="list-style-type: none"> - Cor clara e lisa - Facilidade de limpeza seca ou úmida (impermeáveis) - Cuidado com descasque em áreas quentes ou úmidas
Pisos	<ul style="list-style-type: none"> - Ladrilhados com rejuntas que impeçam acúmulo de resíduos - Resina epoxilica - Outros que sejam lisos, antiderrapantes e fáceis de higienizar - Livre de defeitos, rachaduras e buracos

35

Item	Requisito
Portas	<ul style="list-style-type: none"> - Superfície lisa, não absorvente, fácil de limpar - Fechamento automático (mola ou sistema eletrônico) - Ausência de vãos (seladas com borracha ou material similar) - Onde houver tráfego de empilhadeiras e precisar ser constantemente aberto, com cortina de tiras ou cortina de ar - Livre de defeitos, rachaduras e buracos
Janelas	<ul style="list-style-type: none"> - Sem janelas ou em número mínimo - Quando usadas para ventilação, devem ser dotadas de telas milimétricas (removíveis) - Sem beirais ou com beirais de ângulo mínimo de 30°
Escadas, elevadores, montacargas e estruturas auxiliares	<ul style="list-style-type: none"> - De material que não represente fonte de contaminação - Estruturados de forma que não permitam pontos de difícil acesso - Construídos de forma a evitar abrigo para pragas
Ralos	<ul style="list-style-type: none"> - Devem ser evitados ou ser sifonados - Dotados de mecanismo para fechamento - Permitir fácil limpeza

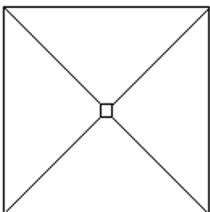
36

Canaletas	<ul style="list-style-type: none"> - Devem ser lisas (ou com revestimento igual ao do piso) - Possuir cantos arredondados - Possuir declive adequado - Possuir grades de aço inoxidável ou plástico adequado - As saídas das canaletas devem ser sifonadas
Instalações elétricas	<ul style="list-style-type: none"> - Galerias com acesso para limpeza e combate a pragas (roedores) - Painéis de controle "chumbados" à parede ou espaçados para limpeza - Áreas não críticas: suporte para cabos expostos presos às paredes e ao teto - Áreas críticas: suportes para cabos embutidos nas paredes ou no forro
Iluminação	<ul style="list-style-type: none"> - Usar referências ABNT (áreas de inspeção: 500 a 1.000 lux, processamento: 150 a 350 lux)
<p>▶ ▶ ▶</p> <p>↓</p> <p>Somente para indústria!</p>	

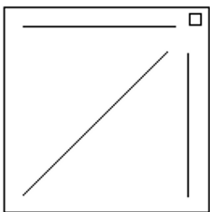
37

DIREÇÕES DE ESCOAMENTO PARA RALOS


CENTRAL




EM VÉRTICE



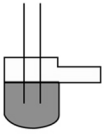
Nas áreas internas é obrigatória a instalação de ralos protegidos e sifonados. Os ralos e grelhas devem ser ligados à rede de esgoto.



sifão em S



sifão em U



sifão em copo

38

CALHAS DE ILUMINAÇÃO

- PROTETOR CONTRA QUEBRA/EXPLOSÃO DE LÂMPADAS
- ILUMINAÇÃO ADEQUADA:
- ⇒ INSTALAÇÃO ADEQUADA



39

Equipamentos

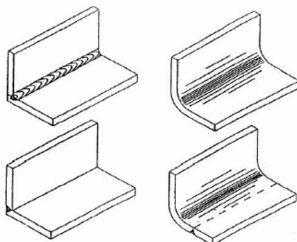
Material utilizado
Desenho do equipamento

Limpeza, sanitização
e
manutenção

Resistência
e
Durabilidade

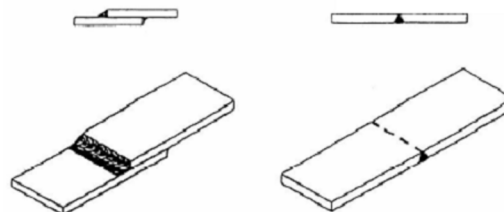
Design inadequado

Design adequado

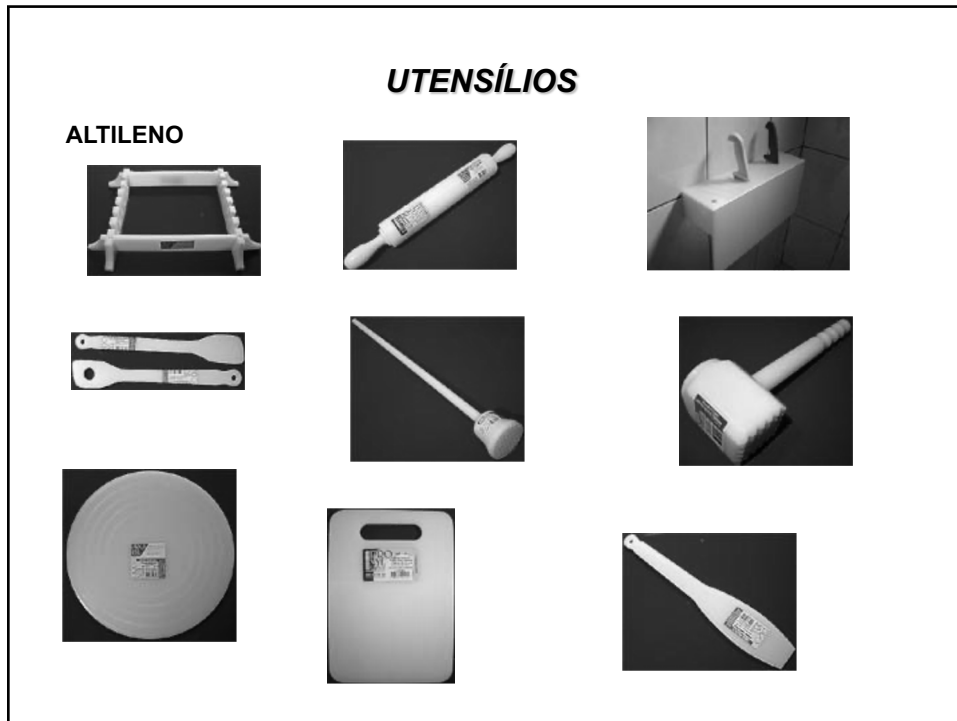


Design inadequado

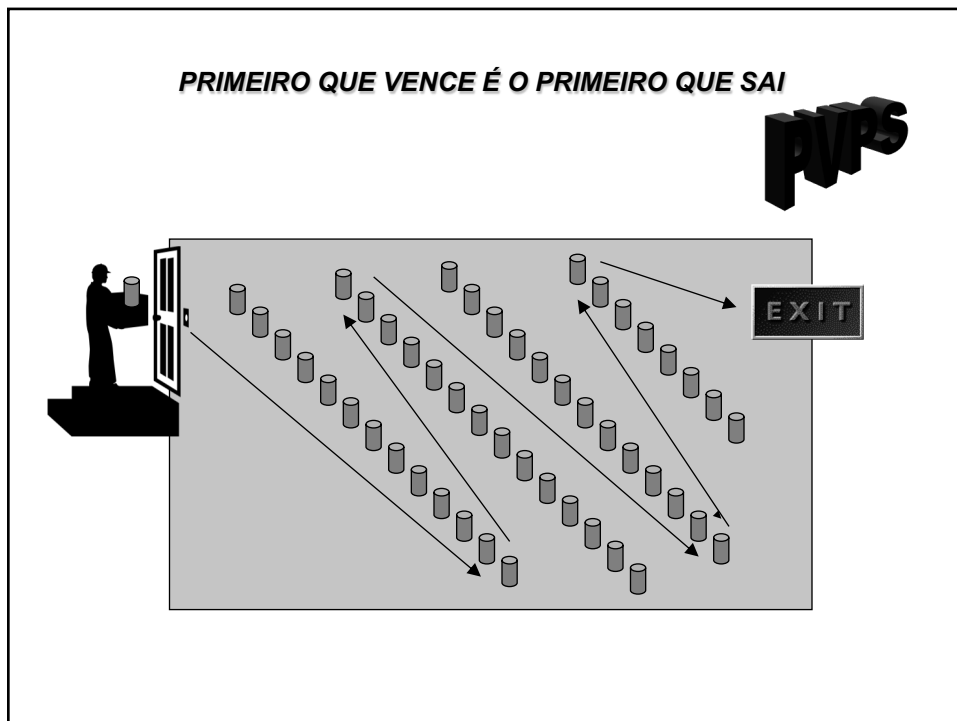
Design Adequado



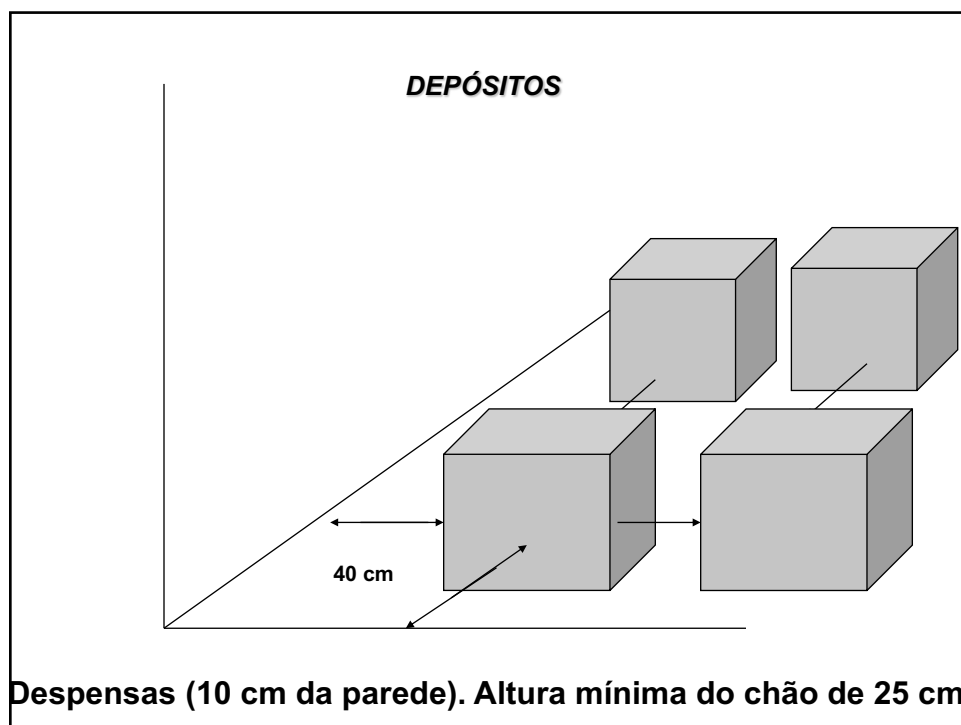
40



41



42



43



44

Tabela para Higienização ambiental

Diária	Diária ou de acordo com uso	Semanal	Quinzenal	Mensal
Pisos, rodapé, ralos, áreas de lavagem e preparo de alimentos, maçanetas, lavatórios, sanitários, cadeiras e mesas.	Equipamentos, utensílios, bancadas, superfícies de manipulação, saboneteiras e borrifadores.	Paredes, portas, janelas, prateleiras, coifas, geladeiras, câmaras frigoríficas.	Estrados ou similares.	Luminárias, interruptores, tomadas e telas.

45

Tabela para Higiene de Equipamentos e Utensílios

Equipamento/ utensílio	Frequência	Produto	Procedimento
Formas e bandejas	Antes e Após o uso	Detergente neutro, solução clora a 200 ppm	Retira completa dos resíduos sólidos, lavagem com detergente, enxágüe com água corrente para remoção do detergente, desinfecção com a solução clorada ou álcool 70 e enxágüe com água corrente
Carrinhos de transporte e bancadas	Diária após o uso	Detergente neutro, solução clora a 200 ppm	Retira completa dos resíduos sólidos, lavagem com detergente, enxágüe com água corrente para remoção do detergente, desinfecção com a solução clorada ou álcool 70 e enxágüe com água corrente

Detalhes nos PPHO's (POPs)...

46

Ambiente	Frequência	Procedimento
Pisos	Diariamente ou sempre que necessário	Retira completa dos resíduos sólidos, lavagem com detergente (cáustico de preferência), enxágüe com água corrente para remoção do detergente, desinfecção com a solução clorada retirada do excesso de água com ajuda do rodo e secagem natural.
Paredes	Semanalmente	Lavagem com água e detergente, com auxílio de bucha, enxágüe com água corrente, desinfecção com solução clorada a 200 ppm, secagem natural
Ralos	Diariamente	Retira completa dos resíduos sólidos, utilizando vassoura apropriada, pré-lavagem com água para remoção dos resíduos superficiais, lavagem com detergente esfregando bem com a ajuda de vassoura ou escova, enxágüe com água corrente para remoção do detergente, desinfecção com a solução clorada retirada do excesso de água com ajuda do rodo e secagem natural.
Etc...		

47

HIGIENE DE EQUIPAMENTOS, UTENSÍLIOS E AMBIENTE

- COMO É FEITO:
- Limpeza e sanitização do ambiente;
- Limpeza da caixa de gordura;
- Descarte do lixo.

- Como são armazenados os utensílios: vassouras, pás, baldes e produtos de limpeza e higiene?
- Quem executa os procedimentos de higiene e limpeza;
- Que uniforme utiliza durante as operações?



48

Normas Regulamentadoras (Ministério do Trabalho)

NR 6 – Equipamentos de Proteção Individual

NR 7 – Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional

NR 8 – Edificações

NR 15 – Atividades e Operações Insalubres

NR 17 - Ergonomia

NR 24 – Condições Sanitárias e de Conforto nos Locais de Trabalho

49

DOCUMENTAÇÃO

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS

Documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo:

- Os requisitos higiênico-sanitário dos edifícios,
- A manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios,
- O controle da qualidade da água de abastecimento,
- O controle integrado de pragas e vetores,
- A capacitação profissional,
- O controle da higiene e saúde dos manipuladores,
- O manejo dos resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado.

Resolução RDC 216; RDC 275 da ANVISA; Portaria CVS5/2013 e Portaria 2619/11 - SMS

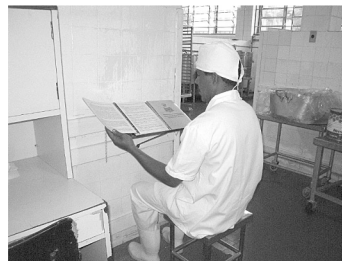


50

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS



- ✓ Acessíveis para os funcionários envolvidos e disponíveis para a Vigilância Sanitária



51

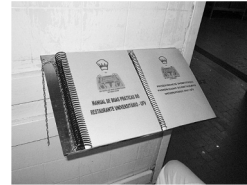
O manual de BPF deverá ser a reprodução da realidade da empresa e deverá ser atualizado sempre que houver mudanças na estrutura física ou tecnológica.



52

Conteúdo

- Introdução
- Objetivo do manual
- Abrangência
- Identificação da empresa
- Estrutura organizacional
- Localização e vias de acesso externo
- Todos os itens abordados na legislação pertinente:
(Edificação e instalações; Equipamentos e utensílios;
Manejo de resíduos; Controle integrado de vetores e
pragas urbanas; Abastecimento de água; Higienização
de equipamentos, utensílios e ambiente; Higiene dos
manipuladores; Práticas de processamento:
produção; Matéria-prima, ingredientes e embalagens;
Armazenamento; Coleta de amostras para análises de
laboratório; entre outros
- Documentação e registros
- **Planos de ação**



53

Etapas Essenciais na Elaboração do Manual de Boas Práticas

□ Elaboração do Plano de Ação

▪ **Identificar pontos que necessitam de mudanças para viabilizar a implementação das boas práticas**

→ **Reformas, reparos, ampliações, aquisição de equipamentos, utensílios e outros materiais**

54

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRÕES (POPs)

Objetivo: estabelecer Procedimentos Padrão de Higiene Operacional, para reduzir ou eliminar os riscos associados à contaminações.

São procedimentos escritos de forma objetiva que estabelecem uma seqüência de instruções para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos.

Resolução RDC Anvisa nº 275/2002

55

POPs OBRIGATÓRIOS (RDC 275 de 21 /10/2002):

- Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
- Higienização do reservatório de água;
- Higiene e saúde dos manipuladores;
- Manejo dos resíduos;
- Manutenção preventiva e calibração de equipamentos;
- Controle integrado de vetores e pragas urbanas;
- Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens;
- Programa de recolhimento de alimentos.

* Exigidos na RDC 216 de set. de 2004 para serviços de alimentação

56

POP → higiene e saúde dos manipuladores

1. Higienização das mãos: as etapas, a frequência e os princípios ativos usados na **lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores**,
2. **Medidas adotadas** nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde que possa comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.
3. Especificar os **exames** aos quais os manipuladores de alimentos são submetidos (periodicidade).
4. O **programa de capacitação** dos manipuladores em higiene deve ser descrito, sendo determinada a carga horária, o conteúdo programático e a frequência de sua realização, mantendo-se em arquivo os registros da participação nominal dos funcionários.

57

POPs OBRIGATÓRIOS (Portaria 2619 COVISA)

- **14.9. As indústrias alimentícias devem implantar e implementar Procedimentos Operacionais Padronizados relacionados com:**
 - I. Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
 - II. Higienização do reservatório de água;
 - III. Controle da potabilidade da água, no caso de uso de água de fonte alternativa;
 - IV. Capacitação, higiene e saúde dos manipuladores;
 - V. Manejo dos resíduos;
 - VI. Manutenção preventiva e calibração de equipamentos e instrumentos de medição;
 - VII. Controle integrado de vetores e pragas urbanas;
 - VIII. Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens;
 - IX. Controle de qualidade e rastreabilidade do produto final;
 - X. Programa de recolhimento de alimentos.

58

POPs OBRIGATÓRIOS (Portaria 2619)

- **14.10. Os estabelecimentos do comércio varejista, cozinhas industriais e as cozinhas institucionais devem implantar e implementar os seguintes Procedimentos Operacionais Padronizados:**
 1. Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
 2. Capacitação, higiene e saúde dos manipuladores;
 3. Controle integrado de vetores e pragas urbanas;
 4. Higienização do reservatório de água;
 5. Controle da potabilidade da água, no caso de uso de água de fonte alternativa.

59

POPs OBRIGATÓRIOS (Portaria 2619 COVISA)

Para todos os estabelecimentos que manipulem frutas, verduras e legumes devem ser implantados e implementados Procedimentos Operacionais Padronizados de Higienização para estes grupos de alimentos.

60

POP DE HIGIENIZAÇÃO DE MÃOS:

Informações necessárias:

- Etapas,
- Frequência de execução,
- Princípios ativos usados para a lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores.



61

• HIGIENE PESSOAL

Todos os envolvidos na manipulação de alimentos, observam os requisitos de Higiene Pessoal.

HIGIENE DAS MÃOS – POP 1

ATENÇÃO:

- A exemplo de qualquer documento padronizado, estes devem ser estabelecidos de forma clara e objetiva.
- Redigir os procedimentos descrevendo as etapas que sejam realmente necessárias, sem excesso de detalhes, pois o detalhamento excessivo pode dificultar o entendimento
- Padrão simples tipo “5W e 1H” – padrão estruturado em colunas onde é descrito: **O Quê? (What), Quem? (Who), Onde? (Where), Quando?(When), Por quê?(Why), Como?(How)**

62


MODELO DE PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO PARA HIGIENIZAÇÃO DE MÃOS

TÍTULO: HIGIENIZAÇÃO DE MÃOS PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO					Data: 19/02/08 Revisão: 01 Folha nº.: 03
O QUÊ?	QUEM?	ONDE?	QUANDO?	COMO?	Observações
Higienização das mãos	Todos os manipuladores de alimentos	Nas pias exclusivas para lavagem de mãos	-Chegar ao trabalho; -Utilizar os sanitários; -Tossir, espirrar ou assoar o nariz; -Usar materiais de limpeza; -Recolher o lixo e outros resíduos; -Houver interrupção do serviço; -Iniciar um novo serviço; -Colocar luvas; -Quando executar qualquer operação que leve à contaminação das mãos.	PROCEDIMENTO: Etapa- Lavagem e anti-sepsia das mãos: -Umedecer as mãos e os antebraços com água; -Lavar com sabonete líquido, neutro, inodoro. Massagear bem as mãos e antebraços por pelos um minuto. Não esquecer de lavar a região entre os dedos; - Enxaguar bem as mãos e antebraços em água corrente; -Secar as mãos com papel toalha descartável não reciclado; -Aplicar o anti-séptico álcool 70%, deixando secar naturalmente ao ar. Observação: nunca secar as mãos no uniforme.	Princípio ativo: 1-Sabonete líquido (Tricosan) 2- Álcool 70% Concentração: : 1-0,5% 2- 70% Diluição: 1-Puro 2- 250 ml de água (de preferência destilada) em 750ml de álcool a 92,8 INPM. Tempo de contato: 1 e 2-imediato
Emitido por:				Aprovado:	

63

Logo da empresa	Nome da empresa		
	Procedimento Operacional Padronizado - Higienização de botas -		Data de emissão / /
	Documento nº POP - 003		Revisão nº: 0 Data / /
			Folha 1/1
Etapa: Higienização (limpeza e sanitização) de botas de borracha.			
Responsável: Todos os manipuladores de alimentos			
Frequência: Diariamente. - Antes do início do trabalho; - No retorno para produção quando sair para outras áreas da empresa; - Ao final dos trabalhos.			
Objetivos: Eliminação de sujidades e diminuição da carga microbiana			
Equipamento/Material necessário			
<ul style="list-style-type: none"> • Lava –botas; • Sabão líquido ou detergente; • Sanitizante/desinfetante (relacionar princípio ativo e concentração de uso) • Escova manual ou outro sistema para remoção de sujidades. 			
Instruções			
<ol style="list-style-type: none"> 1. Umedecer a bota somente com água, caso haja sujidades maiores, remover com a pressão de água, inclusive do solado; 2. Esfregar com escova manual ou automática a bota com solução de água e sabão/detergente, removendo toda sujidade visível; 3. Enxaguar; 4. Aplicar sanitizante ou utilizar os pedilúvios nas empresas onde seu uso é obrigatório. 			
Monitoramento			
O quê? A higienização das botas			
Como? Inspeção visual			
Quando? 2 vezes por semana no início das operações ou diariamente.			
Quem? Responsável do setor			
Resultado esperado monitoramento: Manipuladores executando os procedimentos de acordo com o previsto.			
Ação corretiva:			
Imediata- Solicitar que o mesmo repita o procedimento			
Posterior – Rever frequência dos treinamentos e reforçar o item			
Aprovação / /	Responsável aprovação Nome e assinatura	Função responsável pela aprovação: / /	Supervisão / /
Nome/assinatura			

64

Logo da empresa 	Nome da empresa		Data de emissão
	Procedimento Operacional Padronizado		Revisão n.º: 0
	POP - 001		Data: / /
Documento n.º		Folha 1/1	
Etapas: Limpeza e desinfecção de caixa d'água			
Responsável: Nome ou função da empresa (de quem realiza)			
Frequência: 6 em 6 meses			
Objetivos: Eliminação de sujidades e diminuição da carga microbiana			
Material necessário			
<ul style="list-style-type: none"> • Hipoclorito de sódio • Escova • Balde • EPIs (Relacionar) 			
Instruções			
<ol style="list-style-type: none"> 1- Amarrar bóia e fechar registro 2- Esvaziar caixa até 15% de água 3- Esfregar paredes e fundo em toda sua extensão 4- Remover o material (resíduos) com balde. 5- Colocar 15% do volume de água e adicionar 1 litro de hipoclorito de sódio para cada 1000L 6- Espalhar solução nas paredes a cada 30 minutos - (2hrs) 7- Escoar - abrir torneira para desinfetar encanamentos e vasos sanitários. 8- Soltar a bóia 9- Encher a caixa. 			
Monitoramento 1			
O quê? Caixa d'água			
Como? Inspeção visual			
Quando? Todo dia 15 de cada mês			
Quem? Nome ou função do responsável pela execução			
Resultado esperado monitoramento 1:			
Caixa sem sujidades, sem lodo, água sem cheiro, límpida.			
Ação corretiva:			
Agendar higienização (limpeza e desinfecção antecipada)			
Verificar possíveis causas de sujidades (encanamentos, captação)			
Monitoramento 2			
O quê? Cloro residual livre (CRL) saída caixa d'água			
Como? Kit DPD (conforme IT n.º XXX)			
Quando? Toda segunda-feira			
Quem? Nome ou função do responsável pela execução			
Resultado esperado monitoramento 2:			
Coloração compatível com CRL entre 0,5 a 2 ppm			
Ação corretiva:			
Coletar água anterior à caixa d'água para verificar se o problema não está antes da entrada no reservatório (detectar problemas no tratamento)			
Verificar procedimentos de cloração e fazer correção			
Aprovação	Responsável aprovação Nome e assinatura	Função responsável pela aprovação:	Supervisão
/ /			/ /
Nome/assinatura			

65

Dúvidas Frequentes

1 – Que tipo de materiais são permitidos?

Confeccionados de **material que não transmita** substâncias tóxicas, odores e sabores, que sejam não absorventes e resistentes à corrosão e capaz de resistir a repetidas operações de limpeza e desinfecção.

As superfícies devem ser lisas e estarem isentas de rugosidade e frestas e outras imperfeições.

Deve evitar-se o uso de madeira e de outros materiais que não possam ser limpos e desinfetados adequadamente, a menos que se tenha a certeza de que seu uso não será uma fonte de contaminação.

- Item 5.4.1 da Portaria 326/97

Portaria 2619

3.9. Não é permitido o uso de equipamentos e utensílios de madeira e vidro ou fabricados com material poroso, esmaltado ou susceptível à oxidação ou calor nas etapas de fracionamento, pré-preparo, preparo e porcionamento, **exceto nas preparações reconhecidamente típicas nacionais, internacionais e na ausência de substitutos disponíveis no mercado**, e desde que obedecidos os quesitos de boas práticas.

66

2 – Temperaturas

Federal

4.8.8 O tratamento térmico deve garantir que todas as partes do alimento atinjam a temperatura de, no mínimo, 70°C (setenta graus Celsius).

Descongelamento em temperatura inferior a 5°C.

→ Pratos quentes: temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas.

→ Para refrigerar, trazer a temperatura do alimento de 60 para 10°C em no máximo 2 h. Refrigerar inferior a 5°C, ou congelar a temperatura igual ou inferior a -18°C.

→ **Portaria 2619 traz outros detalhes conforme o tipo de produto.**

67

3- Necessidade de Responsável Técnico

O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser o proprietário ou funcionário designado, devidamente capacitado, sem prejuízo dos casos onde há previsão legal para responsabilidade técnica.

(Federal)

As cozinhas industriais e os serviços de nutrição e dietética hospitalares devem ter um Responsável Técnico inscrito no órgão fiscalizador de sua profissão, cuja categoria profissional seja competente e regulamentada para a área de alimentos.

(Estadual)

Em outros estabelecimentos onde não exige-se RT profissional, o funcionário (ou dono) deve ser comprovadamente submetido a curso de capacitação em Boas Práticas oferecido por instituição de ensino ou qualificação profissional ou pela vigilância sanitária, cujo conteúdo programático mínimo deve abordar os seguintes temas: doenças transmitidas por alimentos; higiene e saúde dos funcionários; qualidade da água e controle integrado de pragas; qualidade sanitária na manipulação de alimentos; Procedimentos Operacionais Padronizados para higienização das instalações e do ambiente.

68

4 - Alvará sanitário

- Todo estabelecimento na área de alimentos deve ser previamente licenciado pela autoridade sanitária competente estadual, distrital ou municipal, mediante a expedição de licença ou alvará.
- A Anvisa não concede Autorização de Funcionamento para empresas de alimentos e alimentação, sendo necessário somente o alvará sanitário.

Art. 46 do DL nº. 986/69; item 6.1.1 da Resolução 23/00.

69

5 – Prazo de validade

- O prazo de validade de alimentos não é estipulado pela Anvisa, **cabendo ao próprio fabricante sua determinação** (item 7 da Resolução CISA/MA/MS nº 10, de 31 de julho de 1984).
- O fabricante somente se **responsabiliza pela manutenção da segurança e propriedades características do produto dentro do prazo estipulado de vida útil declarada no rótulo**, desta forma o prazo de validade da rotulagem do produto deve ser respeitado, ficando o consumo posterior, sob responsabilidade do consumidor.
- Inserir uma nova data de validade em alimentos constitui uma infração sanitária, nos termos da Lei nº 6437/77.

70

6 – Uso de luvas, máscara e touca

- **O uso de luvas não é expressamente obrigatório pela legislação sanitária federal.**
- **Item 4.10.2 da Resolução-RDC n. 216/04: “Os manipuladores devem adotar procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio da anti-sepsia das mãos e pelo uso de utensílios ou luvas descartáveis”.**
- **O uso de máscaras não está regulamentado pela legislação federal – a municipal diz que não é obrigatório.**
- **E o uso de touca?**
- **Item 3.1.1 do anexo da RDC 275/02: *Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.***
- **Item 4.6.6 da Resolução-RDC nº 216/04: “Os manipuladores devem usar cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim...”**

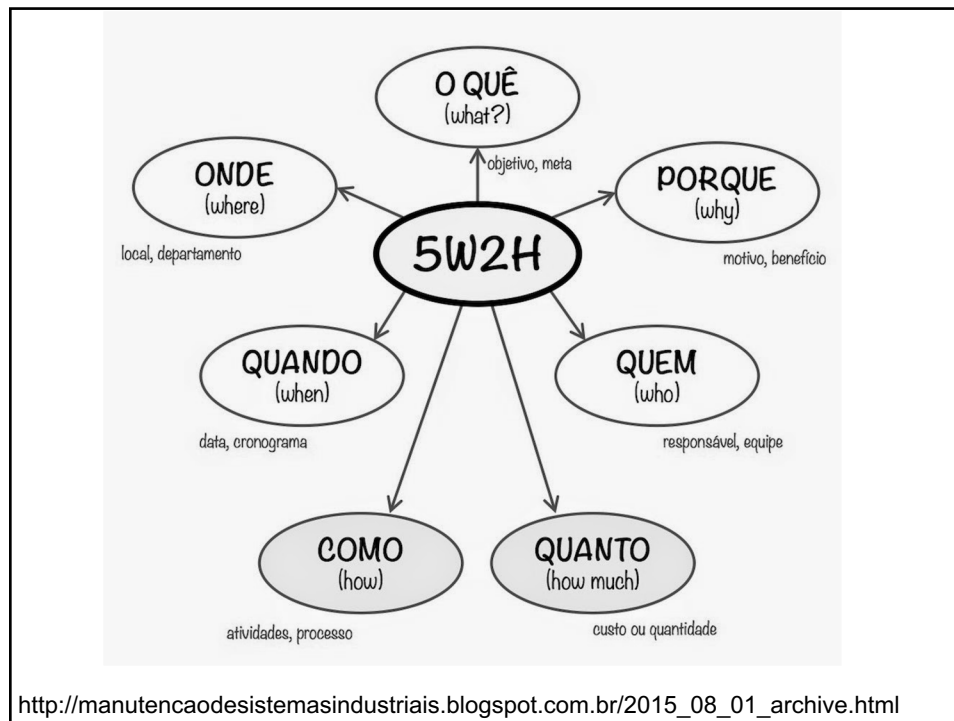
71

Como implantar tudo isso?

- Por meio de um plano de ação



72



73

Como implantar tudo isso?

WHAT - **O que** deve ser feito? (a ação, em si);

WHY - **Por que** esta ação deve ser realizada? (o objetivo);

WHO - **Quem** deve realizar a ação? (os responsáveis);

WHERE - **Onde** a ação deve ser executada? (a localização);

WHEN - **Quando** a ação deve ser realizada? (tempo ou condição);

HOW - **Como** deve ser realizada a ação? (modo, meios, método, etc);

HOW MUCH - **Quanto** será o custo da ação a realizar? (custo, duração, intensidade, profundidade, nível de detalhamento, etc).

74