



Universidade de São Paulo
Brasil

FBA0524 - Assuntos Regulatórios na Gestão da Qualidade de Alimentos/ 2018

Boas Práticas de Fabricação (BPFs) e Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs)

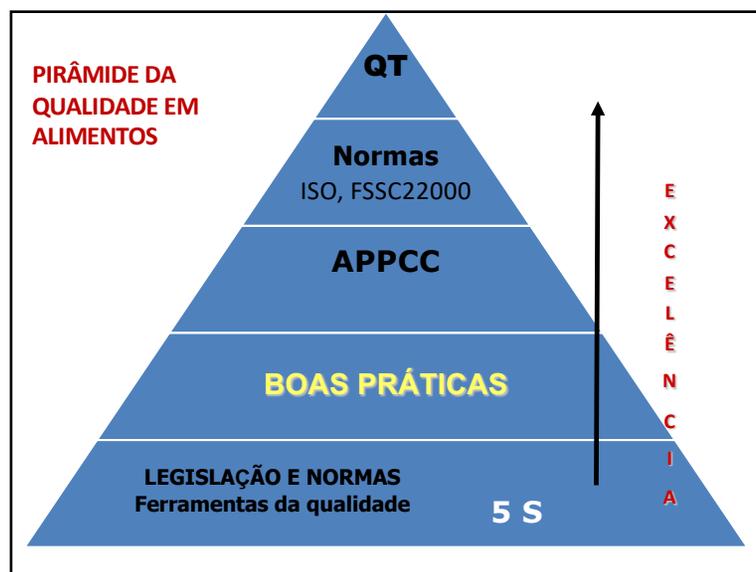
Prof. Uelinton Pinto
Departamento de Alimentos e Nutrição Experimental
uelintonpinto@usp.br

1

Objetivos da aula

- Entender as bases legais para a adoção das Boas Práticas de Fabricação
- Entender as principais motivações para adoção das BPFs
- Compreender as áreas de abrangência das BPFs
- Entender como é feito o Manual de BPF e como estas práticas são implementadas
- Entender o que são os POPs e como são preparados e implementados

2



3

- 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. Controle PREVENTIVO

4

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

5

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

<https://foodsafetybrazil.org/20-anos-da-portaria-1428/>

6

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".

7

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.

8

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

9

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.

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, comércios atacadistas de produtos alimentícios de todos os tipos.

10

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.

11

BPF, BPM, GMP, BPs...

- Boas Práticas de Fabricação
- Bas Práticas de Manipulação
- Good Manufacturing Practices
- Boas Práticas Agrícolas
- ...

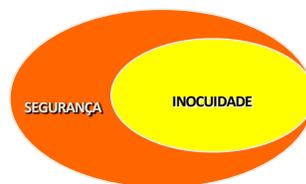
12

Motivações para as BPF

13

INOCUIDADE DE ALIMENTOS

Garantia de que o alimento oferecido ao consumo está isento de contaminantes de natureza física, química ou biológica em concentrações que podem colocar em risco a saúde do consumidor.



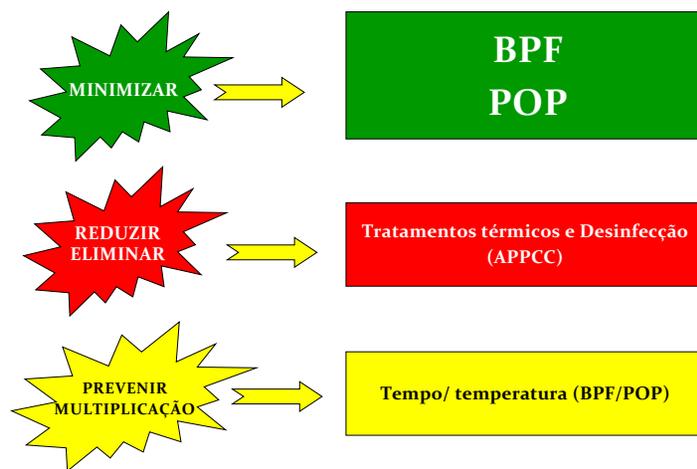
14

CONTAMINANTES EM ALIMENTOS (PERIGOS)

Biológicos	Bactérias patogênicas, fungos, protozoários, vírus, príons
Químicos	Toxinas microbianas, defensivos agrícolas, medicamentos de uso veterinário, metais pesados, amins, produtos de limpeza e/ou higienização, etc
Físicos	Metal, vidro, pêlos, casca, osso, pedra, areia, fragmentos de insetos, etc.

15

CONTROLE DE CONTAMINAÇÕES



16

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

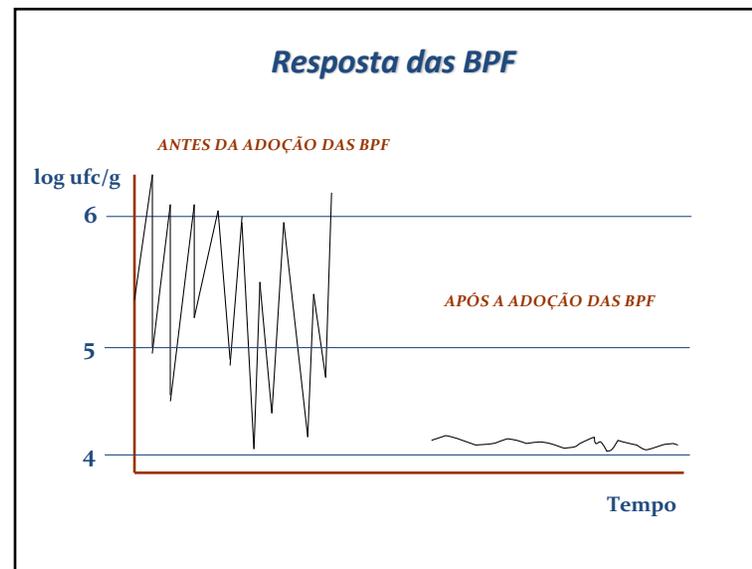
√Redução de custos de processos

Otimização na utilização de MP e padronização de procedimentos

√Imagem da empresa

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

17



18

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.

19

IMPLANTAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

Formação da equipe multidisciplinar

Designação do consultor técnico

Diagnóstico

Plano de ação

Elaboração do Manual de boas práticas

20

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

21

PASSOS PARA IMPLEMENTAÇÃO

- 1. Descentralizar os processos**
- 2. Definir tarefas (metas), equipes e seus responsáveis**
- 3. Capacitar a equipe de modo orientado**
- 4. → (5W2H): 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**

22

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

23

PRIMEIRA AUDITORIA



SEGUNDA AUDITORIA



VERIFICAÇÃO DE DESEMPENHO
IMPLANTAÇÃO DAS BPF

24



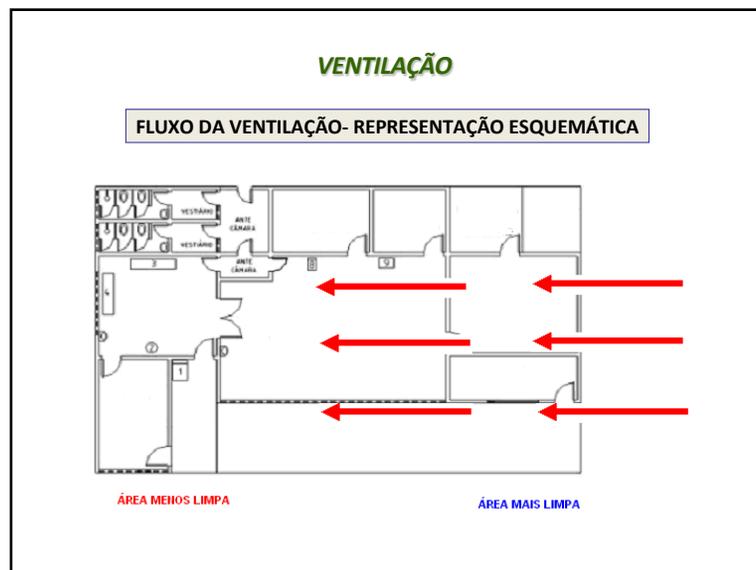
25

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)!

26



27

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

28

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

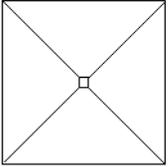
29

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>Somente para indústria! ▶▶▶</p>	

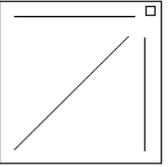
30

DIREÇÕES DE ESCOAMENTO PARA RALOS

CENTRAL



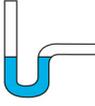
EM VÉRTICE



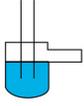
Nas áreas internas é obrigatória a instalação de ralos protegidos e sifonados. Os ralos e grelhas devem ser ligados à rede de esgoto.



sifão em S



sifão em U



sifão em copo

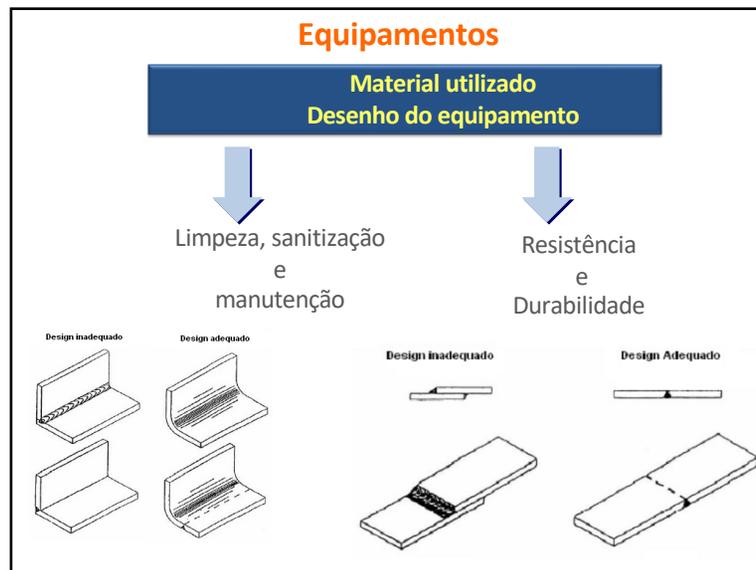
31

CALHAS DE ILUMINAÇÃO

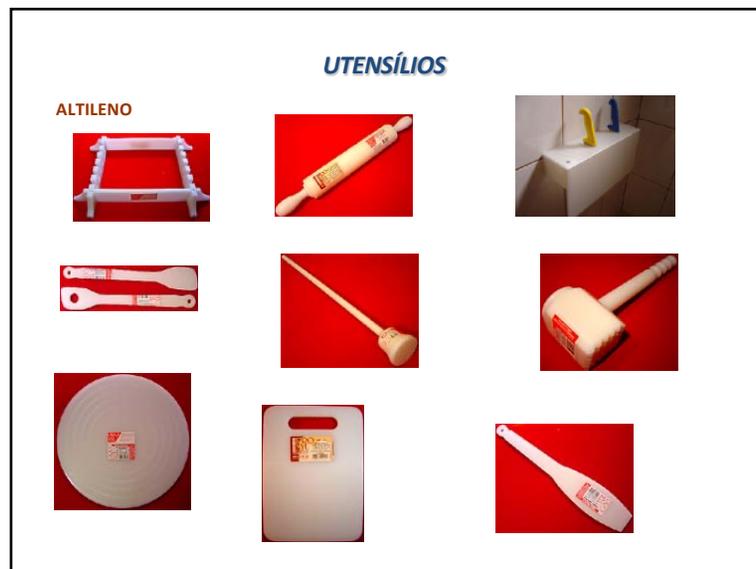
- **PROTETOR CONTRA QUEBRA/EXPLOSÃO DE LÂMPADAS**
- **ILUMINAÇÃO ADEQUADA:**
- ⇒ **INSTALAÇÃO ADEQUADA**



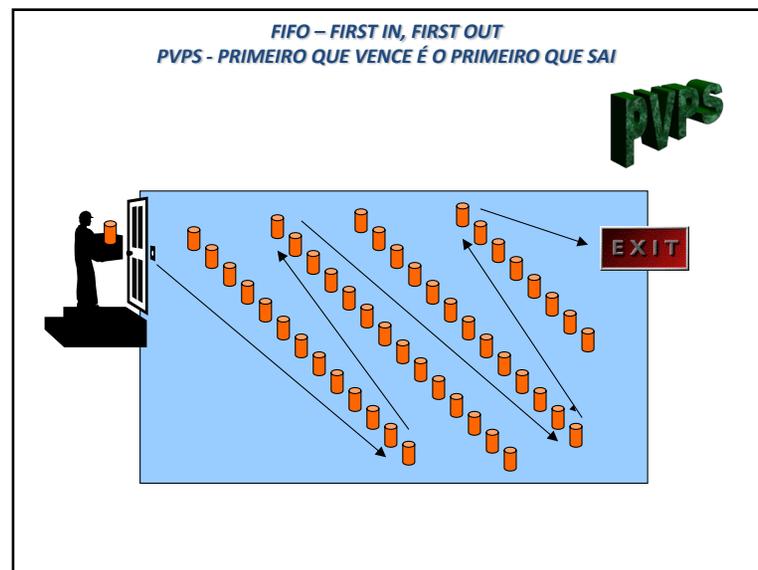
32



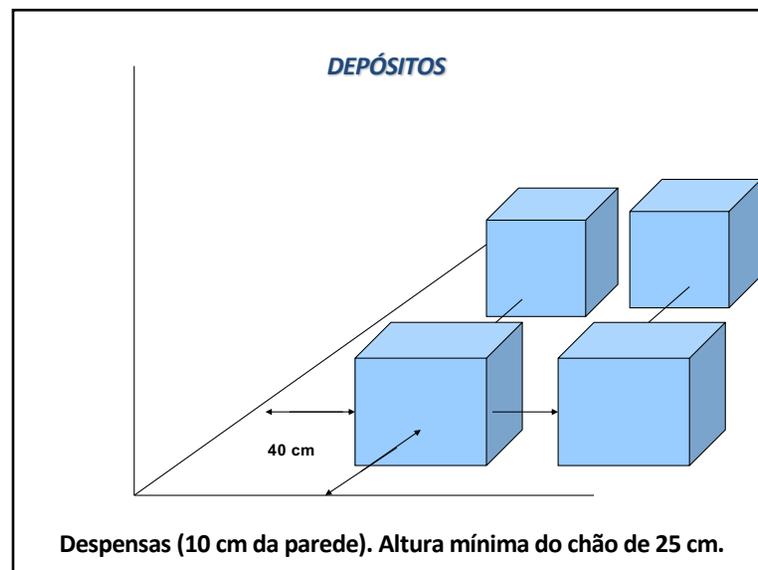
33



34



35



36



37

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.

38

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?



39

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

40

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 CVSS/2013 e Portaria 2619/11 - SMS



41

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS



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



42

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.



43

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**

44

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

45

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

46

POPs OBRIGATORIOS (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

47

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.

48

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.

49

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.

50

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.

51

POP DE HIGIENIZAÇÃO DE MÃOS:

Informações necessárias:

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



52

• **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)**

53

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 antisepsia 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 antisséptico 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:	

54

Logo da empresa 	Nome da empresa		Data de emissão
	Procedimento Operacional Padronizado - Higienização de botas -		Revisão nº-0
	Documento nº POP - 003		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"> Umedecer a bota somente com água, caso haja sujidades maiores, remover com a pressão de água, inclusive do solado; Esfregar com escova manual ou automática a bota com solução de água e sabão/detergente, removendo toda sujidade visível; Enxaguar; 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	Função responsável pela aprovação:	Supervisão	
____/____/____	____/____/____	____/____/____	
Responsável aprovação Nome e assinatura		Nome/assinatura	

Monitoramento (descrever o que, como, quando e quem realizará estes procedimentos)

Registro das revisões

55

Logo da empresa 	Nome da empresa		Data de emissão
	Procedimento Operacional Padronizado		Revisão nº-0
	Documento nº POP - 001		Data ____/____/____
			Folha 1/1
Etapa: 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"> Amanhar bota e fechar registro Esvaziar caixa até 15% de água Esfregar paredes e fundo em toda sua extensão Remover o material (resíduos) com balde. Colocar 15% do volume de água e adicionar 1 litro de hipoclorito de sódio para cada 1000L Espalhar solução nas paredes a cada 30 minutos - (2hrs) Escoar - abrir torneira para desinfetar encanamentos e vasos sanitários. Soltar a bota 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 todo, água sem cheiro, límpida.			
Ação corretiva: Agendar higienização (limpeza e desinfecção antecipada) Verificar possíveis causas de sujidades (encanamentos, captação)			
Monitoramento 2			
O quê? Conto residual livre (CRL) saída caixa d'água			
Como? Kit DTG (conforme IT nº 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 operação e fazer correção			
Aprovação	Função responsável pela aprovação:	Supervisão	
____/____/____	____/____/____	____/____/____	
Responsável aprovação Nome e assinatura		Nome/assinatura	

Monitoramento (descrever o que, como, quando e quem realizará estes procedimentos)

Registros (identificação, indexação, arquivamento, tempo de retenção, disposição)

Registro das revisões

56

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.

57

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.**

58

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.

59

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.

60

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.

61

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...”*

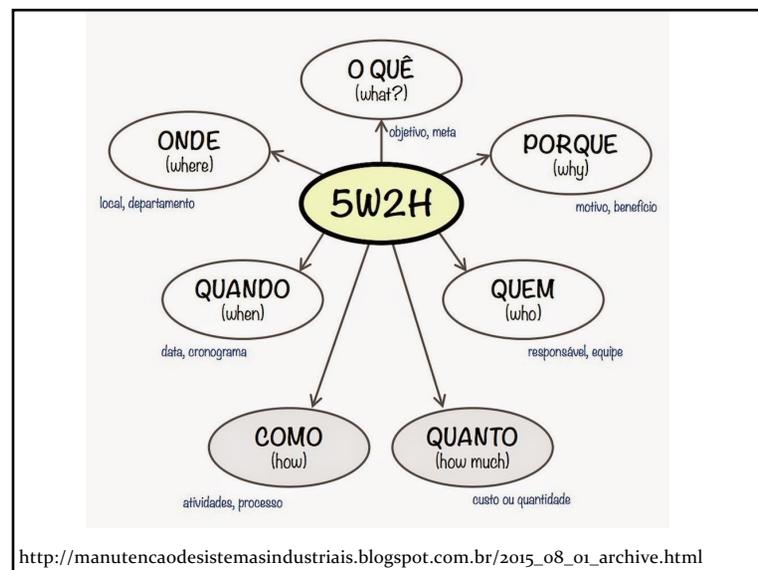
62

Como implantar tudo isso?

- Por meio de um plano de ação



63



64