



**UNIVERSIDADE FEDERAL DE CAMPINA GRANDE
CENTRO DE CIÊNCIAS E TECNOLOGIA AGROALIMENTAR
UNIDADE ACADÊMICA DE TECNOLOGIA DE ALIMENTOS
CURSO DE ENGENHARIA DE ALIMENTOS**

MARIA EDUARDA DANTAS CÂNDIDO

**ELABORAÇÃO DE PROGRAMAS DE SEGURANÇA DE ALIMENTOS EM
AGRONIDÚSTRIA FAMILIAR NO SERTÃO PERNAMBUCANO**

Pombal - PB

2020

MARIA EDUARDA DANTAS CÂNDIDO

**ELABORAÇÃO DE PROGRAMAS DE SEGURANÇA DE ALIMENTOS EM
AGRONIDÚSTRIA FAMILIAR NO SERTÃO PERNAMBUCANO**

Trabalho de conclusão de curso apresentando à Universidade Federal de Campina Grande, campus Pombal-PB como requisito para a obtenção do título de Bacharel em Engenharia de Alimentos.

Orientadora:

Prof.^a Dr.^a. Mônica Tejo Cavalcanti

Co-Orientadora:

Prof.^a Dr.^a. Mônica Correia Gonçalves

Pombal – PB

2020

C217e Cândido, Maria Eduarda Dantas.

Elaboração de programas de segurança de alimentos em agroindústria familiar no Sertão Pernambucano / Maria Eduarda Dantas Cândido. – Pombal, 2020.

112 f. : il. color.

Trabalho de Conclusão de Curso (Bacharelado em Engenharia de Alimentos)

– Universidade Federal de Campina Grande, Centro de Ciências e Tecnologia Agroalimentar, 2020.

“Orientação: Profa. Dra. Mônica Tejo Cavalcanti”. “Coorientação: Profa. Dra. Mônica Correia Gonçalves”. Referências.

1. Agricultura familiar. 2. Produção de alimentos - Práticas de fabricação. 3. Segurança de alimentos – Legislação. I. Cavalcanti, Mônica Tejo. II. Gonçalves, Mônica Correia. III. Título.

CDU 631.1.017.3(043)

FICHA CATALOGRÁFICA ELABORADA PELA BIBLIOTECÁRIA AUXILIADORA COSTA (CRB 15/716)

MARIA EDUARDA DANTAS CÂNDIDO

**ELABORAÇÃO DE PROGRAMAS DE SEGURANÇA DE ALIMENTOS EM
AGRONIDÚSTRIA FAMILIAR NO SERTÃO PERNAMBUCANO**

Trabalho de conclusão de curso apresentado à
Universidade Federal de Campina Grande-
Campus Pombal, como requisito parcial para a
obtenção do título de Bacharel em Engenharia
de Alimentos.

APROVADA EM: 19/11/2020

BANCA EXAMINADORA



Profa. Dra. Mônica Correia Gonçalves

UCFG/CCTA/UATA

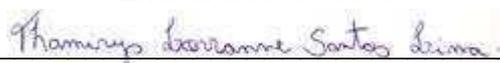
Co-Orientadora



MSc. Maria Climene Bezerra de Medeiros Almeida

UFCG/CCTA/UATA

Examinador Interno



MSc. Thamirys Lorraine Santos Lima

Engenheira de Alimentos

Examinador Externo

Pombal-PB

2020

Dedico este trabalho aos meus pais, que fizeram de tudo para que eu alcançasse essa vitória.

AGRADECIMENTOS

Inicialmente agradecer a Deus por todas as coisas boas que ele fez e faz em minha vida, por nunca me deixar cair e por me mostrar que sempre existirá um caminho para superar as dificuldades.

Em seguida aos meus pais Ismael Cândido e Vanessa Dantas, por sempre acreditarem em mim e por sempre fazerem de tudo para que eu realizasse meus sonhos, serei eternamente grata a vocês e farei de tudo para honra-los.

A minhas irmãs Thayse e Carol Dantas por sempre estarem ao meu lado e por sempre me incentivarem, amo muito vocês. Ao meu sobrinho Arthur Dantas por ser a luz da minha vida, no qual sempre pensava nos momentos difíceis. E ao meu irmão postigo Igor Fonseca o qual sinto muita saudade, te amo.

Aos meus avós maternos Mistura Dantas (*In memorian*) e Terezinha Soares por serem exemplos de amor e cumplicidade na minha vida. Aos meus avós paternos Chico Cândido e Rosalva Palmeira por sempre acreditarem em mim e por terem me dado tanto apoio e força durante a graduação.

Aos meus tios, em especial a Cardilene Dantas, Mailton Dantas, Sara Cândido e Raquel Cândido por de alguma forma terem me ajudado para que eu chegasse até aqui.

Aos amigos que fiz na graduação Bruna Martins, Mikaele Fernandes, Dauany Sousa e os demais que estiveram comigo durante toda a jornada acadêmica e que levarei para vida, grata por tudo que fizeram por mim. A Jonathan Nunes, Wennia Gomes e Bruna Rocha que se fizeram tão presentes nesses últimos meses e que ajudaram bastante para minha conclusão de curso, sou muita grata por tudo. As amizades construídas em Pombal durante os cinco anos de graduação, levarei vocês para sempre em meu coração. E as amizades que estiveram sempre presentes em minha vida.

Ao meu namorado Carlos Frederico por sempre me incentivar, me acalmar e me fazer acreditar que tudo dará certo.

A todos os professores do CCTA que fizeram parte dessa etapa tão importante na minha vida e em especial a Mônica Correia e Mônica Tejo pelas orientações e conselhos.

A Maria Climene e Thamirys Lorrane por ajudarem a enriquecer este trabalho, é uma honra tê-las em minha banca.

Enfim, meus sinceros agradecimentos a todos que me ajudaram a chegar até aqui e que sempre torceram por mim.

Resumo

As agroindústrias familiares destacam-se cada vez mais, sendo essas as maiores responsáveis pela produção de alimentos no Brasil, exigindo dos produtores maior atenção quanto aos possíveis riscos de contaminação, que por sua vez violam a integridade do produto. A implantação de programas de qualidade capacita o empreendimento na regulamentação perante a legislação vigente, garantindo a segurança dos alimentos. Portanto, o presente trabalho teve como objetivo elaborar o Manual de Boas Práticas de Fabricação de uma Agroindústria no Sertão Pernambucano. Inicialmente aplicou-se uma lista de verificação, onde foi possível avaliar as instalações, equipamentos e utensílios, manipuladores, transporte e documentação. Através da identificação das inconformidades, foi desenvolvido um plano de ação, onde consta a descrição dos itens não conformes, a ação corretiva a ser tomada, o prazo estipulado e o responsável pela ação. Foram elaborados os Procedimentos Padrões de Higiene Operacional, as Instruções de Trabalho, planilhas de verificação e monitorização e por fim o Manual de Boas Práticas de Fabricação. O maior número de inconformidades encontradas foram a ausência de documentação, manipuladores e equipamentos (Figura 1). Através da elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação a agroindústria estará regulamentada perante a legislação vigente e estará ofertando um produto seguro ao mercado.

Palavras-chave: Agricultura familiar, Boas Práticas de Fabricação, Legislação.

Abstract

Family agribusinesses stand out more and more, these being the main responsible for the production of food in Brazil, demanding from producers more attention as to the possible risks of contamination, which in turn violate the integrity of the product. The implementation of quality programs empowers the enterprise in the judicial legislation before the current legislation, ensuring food safety. Therefore, the present work had as objective to elaborate the Manual of Good Manufacturing Practices of an Agroindustry in the Sertão Pernambucano. Initially a checklist was applied, where it was possible to evaluate how facilities, equipment and utensils, handlers, transport and documents. Through the identification of non-conformities, an action plan was developed, which contains a description of the non-compliant items, the corrective action to be taken, the stipulated deadline and the person responsible for the action. Standard Operating Hygiene Procedures, Work Instructions, verification and monitoring worksheets and finally the Manual of Good Manufacturing Practices were prepared. The greatest number of non-conformities found were the lack of documents, handlers and equipment (Figure 1). Through the elaboration of the Manual of Good Manufacturing Practices, the agroindustry regulated by the current and necessary legislation providing a safe product to the market.

Keywords: Family farming, Good Manufacturing Practices, Legislation.

LISTA DE FIGURAS

FIGURA 1: Percentual de conformidades e não-conformidades encontrados na agroindústria.....	18
FIGURA 2: Classificação do estabelecimento conforme RDC nº 275 da ANVISA.....	20

ANEXOS

ANEXO 1 – <i>Check List</i> Aplicado.....	25
ANEXO 2 – Plano de Ação	42
ANEXO 3 – Manual de Boas Práticas de Fabricação	46

Sumário

1. INTRODUÇÃO	12
2. OBJETIVOS	13
2.1. Objetivo Geral	13
2.2. Objetivos específicos	13
3. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA	13
3.1 Agroindústria Familiar	13
3.2 Segurança de Alimentos	14
3.3 Controle de Qualidade	15
3.3.1 <i>Boas Práticas de Fabricação (BPF)</i>	15
3.3.2 <i>Procedimentos Padrões de Higiene Operacional (PPHO)</i>	16
3.3.3 <i>Manual de Boas Práticas de Fabricação</i>	17
4. MATERIAL E MÉTODOS	17
4.1. Área de estudo	17
4.2. Aplicação de <i>check list</i> e diagnóstico situacional	17
4.3. Plano de ação	18
4.4. Elaboração dos Procedimentos Padrão De Higiene Operacional (PPHO)	18
4.5. Elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação.....	18
5. RESULTADOS E DISCUSSÃO	18
5.1. <i>Aplicação de Check list e Diagnóstico situacional</i>	18
5.2. Elaboração do Plano de Ação	22
5.3. Elaboração do PPHO e Manual de Boas Práticas de Fabricação.....	22
6. CONCLUSÕES	23
7. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS	23
ANEXOS	26

1. INTRODUÇÃO

As agroindústrias são empreendimentos familiares, que geram renda através do beneficiamento e manipulação de produtos agropecuários de origem animal e/ou vegetal. Por serem produzidos em menor escala, esses produtos se tornam únicos, principalmente relacionados aos atributos sensoriais. Às agroindústrias possuem instalações próprias ou fazem uso de instalações comunitárias para o beneficiamento dos produtos (TORREZAN et al., 2017).

A produção agroindustrial proporciona o desenvolvimento econômico regional, gerando uma melhoria nas condições de vida do homem do campo. Assim, buscando um maior crescimento social, essas agroindústrias se organizam em grupos, por meio de cooperativas ou associações, o que as tornam mais fortes no mercado (WIVES; KÜHN, 2018).

A procura por alimentos saudáveis, que tragam algum benefício para a saúde e que sejam seguros está cada vez maior. Logo, o produtor deve estar atento a riscos potenciais de contaminação que seus produtos podem estar sujeitos ao longo das etapas de elaboração (MELO et al., 2018).

Desta forma, para assegurar a qualidade dos produtos elaborados, esses empreendimentos precisam atender as condições higiênico-sanitárias, que são regidas pela Resolução nº 275, de 21 de outubro de 2002 da ANVISA (BRASIL, 2002). Para cumprir às exigências da legislação, é necessário a elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação, onde nele deve constar as Boas Práticas de Fabricação (BPF) e os Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO) ou Procedimentos Operacional Padrão (POP) que são definidos como um conjunto de procedimentos que vão garantir a segurança dos produtos, manipuladores e consumidores.

As Boas Práticas devem estar presentes desde a recepção da matéria-prima, processamento, até o envio do produto para comercialização. Englobando a manutenção e higienização das instalações, equipamentos e utensílios; controle da água de abastecimento; controle de vetores e pragas urbanas, higiene e saúde dos manipuladores; registros e documentação de rastreabilidade. Assegurando assim a qualidade dos produtos e proporcionando

um ambiente de trabalho mais eficiente (SILVA; CORREIA, 2009; MACHADO et al., 2015).

2. OBJETIVOS

2.1. Objetivo Geral

Elaborar o Manual de Boas Práticas de Fabricação de uma Agroindústria no Sertão Pernambucano.

2.2. Objetivos específicos

- Aplicar *check list* para avaliar as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento;
- Elaborar plano de ação, com base nas não conformidades encontradas;
- Elaborar os Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO);
- Elaborar o Manual de Boas Práticas da agroindústria.

3. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

3.1 Agroindústria Familiar

As agroindústrias surgem do princípio cultural e histórico de agricultores que utilizavam técnicas herdadas para a plantação, manipulação e conservação dos alimentos, que primeiramente serviam como fonte de alimentação para a família e, posteriormente comercialização do remanescente, gerando assim uma renda familiar (FERREIRA et al, 2017).

A introdução de agroindústrias no meio rural, acaba se tornando um caminho para o desenvolvimento regional, visto que são gerados novos postos de trabalho, melhorando as condições de vida dos produtores e valorização das terras. São empreendimentos no qual a família produz geralmente em terras próprias ou de vizinhos, com o intuito de processar essa matéria-prima, agregando valor aos produtos (LIMA, C., 2015).

Buscando evitar ou superar eventuais obstáculos individuais, as agroindústrias habitualmente se organizam em grupos, como cooperativas ou associações, trazendo além de benefícios econômicos coletivos, capacitação dos produtores para novas práticas, estímulo de colaboração entre seus

integrantes, transformando-os mais fortes e competitivos no mercado (TORREZAN, 2017).

Para garantir a qualidade dos produtos elaborados, as agroindústrias devem adotar procedimentos como as Boas Práticas de Fabricação, como prevê a Resolução nº 275, de 21 de outubro de 2002 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

A Associação dos Agricultores da Serra dos Paus Dóia (AGRODÓIA) localizada no município de Exu-PE conta com cerca de 40 famílias que trabalham com agricultura familiar sustentável. A agroindústria se dedica a coleta e beneficiamento de espécies nativas da região como murta, cambuí e jenipapo.

3.2 Segurança de Alimentos

Em decorrência dos consumidores estarem cada vez mais atentos quanto a segurança dos alimentos e os benefícios que estes podem oferecer a saúde, os produtores devem estar em concordância com os padrões exigidos pelas legislações vigentes. Garantindo assim, que a empresa se mantenha no mercado e que satisfaça seu público e atenda às exigências preconizadas pela legislação brasileira (CARDOSO, 2018).

Em virtude de os alimentos passarem por diversas etapas de processamento até chegarem aos consumidores, os produtores devem estar atentos quanto aos possíveis contaminantes, visto que, os alimentos estão susceptíveis a sofrerem contaminação por agentes químicos, físicos e microbiológicos. A ação desses agentes nos alimentos pode acarretar doenças, conhecidas por DTA's (Doenças Transmitidas por Alimentos) (FLORES; MELO, 2015)

A maior parte das DTA's pode ocorrer principalmente pela falta de hábitos de higiene do manipulador, más condições higiênico-sanitárias da estrutura física, e das técnicas inapropriadas de processamento (SOUZA, 2017).

Segundo a Organização Mundial da Saúde (OMS) as doenças transmitidas por alimentos se caracterizam pela ingestão de alimentos ou água contaminada por agentes químicos, físicos e biológicos, que representam um sério risco à saúde, como bactérias, vírus, parasitas, toxinas, príons, agrotóxicos, substâncias químicas e metais pesados (BRASIL, 2010).

Existem cerca de 250 tipos de doenças alimentares, dentre as quais a *Salmonella spp.*, *Escherichia coli* e *Staphylococcus aureus* são os principais agentes envolvidos em surtos. No Brasil no ano de 2018, foram notificados 503 surtos de DTA's e 9 óbitos relacionados (BRASIL, 2019).

Logo, os produtores devem adotar medidas que assegurem um ambiente de trabalho mais eficiente e que garanta a comercialização de um alimento seguro, que é aquele isento de contaminações e que não causa danos à saúde dos consumidores.

3.3 Controle de Qualidade

Qualidade é um parâmetro onde se espera obter resultados positivos para com seus consumidores, bem como atender suas necessidades e exigências. É percebida pelo consumidor por meio de atributos de sabor, odor, características visuais e até composição nutricional, estando diretamente relacionada a todos os setores e processos de uma agroindústria (BERTI, 2016).

O Controle de qualidade é compreendido como sendo um conjunto de medidas que auxiliam na obtenção de um produto inócuo, que tenha uma qualidade higiênico-sanitária satisfatória e que não ofereça riscos à saúde do consumidor, objetivando sempre diminuir custos desnecessários com desperdícios, prejuízos além de evitar insatisfações dos clientes (LIMA, J., 2015).

A utilização de programas de qualidade como Boas Práticas de Fabricação (BPF's) e Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO), são requisitos obrigatórios, presentes na legislação, no qual os estabelecimentos devem seguir (PAULA, 2017). É essencial que se tenha uma constante manutenção desses programas, pois, irão garantir o bom funcionamento do empreendimento e, conseqüentemente, a preservação dos alimentos.

3.3.1 Boas Práticas de Fabricação (BPF)

As Boas Práticas de Fabricação englobam um conjunto de medidas que devem ser utilizadas por todos os estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. Devem ser aplicadas em toda a cadeia

produtiva, desde a manutenção das condições sanitárias do ambiente, até os hábitos de higiene pessoal (BRASIL, 2004; FISTER, 2014).

A introdução das boas práticas no ambiente de trabalho acarreta na diminuição de perdas desnecessárias de produtos ou matérias-primas, produção mais barata e com menores riscos de contaminação. Além de contribuírem para um ambiente de trabalho mais operacional (VIOLANTE, 2018).

3.3.2 Procedimentos Padrões de Higiene Operacional (PPHO)

Conforme descrito na Resolução DIPOA de 10 de maio de 2003 (BRASIL, 2003), Procedimentos Padrões de Higiene Operacional (PPHO) são processos descritos, desenvolvidos, implantados e monitorados, no qual tem a finalidade de estabelecer padrões de higiene para o estabelecimento, afim de evitar contaminações diretas ou cruzadas e a adulteração do produto, garantindo assim sua qualidade e integridade por meio da higiene antes, durante e depois das operações.

Esses procedimentos são constituídos através da monitorização, ações corretivas e preventivas, registros e verificações rotineiras dos procedimentos e de sua eficiência, além de treinamentos e capacitação de pessoal (MACEDO, 2013).

O PPHO deve ser estruturado em nove pontos básicos:

- Potabilidade da água;
- Condições e higiene das superfícies de contato com os alimentos;
- Prevenção contra a contaminação cruzada;
- Higiene dos colaboradores;
- Proteção contra contaminantes e adulterantes dos alimentos;
- Identificação e estocagem adequada de substâncias químicas e de agentes tóxicos;
- Saúde dos colaboradores;
- Controle integrado de pragas;
- Registros.

A implantação dos PPHO tem o intuito de reduzir ou eliminar riscos de contaminação aos alimentos. Neles devem estar detalhados como deve ser feito

a higienização correta e a concentração adequada dos agentes químicos, EPI necessários, métodos de monitorização, ações corretivas, registros e verificações. A utilização desses procedimentos auxilia na garantia de um produto com melhor qualidade nutricional e sensorial e na preservação da pureza e inocuidade dos alimentos (COLETTI, 2012).

3.3.3 Manual de Boas Práticas de Fabricação

O Manual de Boas Práticas é um documento no qual está descrito as operações e procedimentos que são realizados no estabelecimento, incluindo os requisitos sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, equipamentos e utensílios, o controle da água de abastecimento, controle integrado de vetores e pragas urbanas, controle da higiene e saúde dos manipuladores, com a finalidade de garantir a segurança do produto final e conformidades do estabelecimento perante a legislação vigente (BRASIL, 2002; BRASIL, 2004).

4. MATERIAL E MÉTODOS

4.1. Área de estudo

O trabalho foi realizado nos meses de outubro e novembro de 2020 na Associação dos Agricultores Familiares da Serra dos Paus Dóia (Agrodóia) situada no município de Exu, Sertão Pernambucano. É composta por mais de 40 famílias de agricultores, onde trabalham com agricultura familiar sustentável e realizam o processamento de alimentos provenientes da sua produção rural, como cambuí, murta, jenipapo, maracujá, romã, jatobá, gergelim, araçá boi, velame, citronela e demais diversidades que são utilizadas para a produção de farinhas, licores, geleias, doces, óleos essenciais que são extraídos de caule, folhas e flores, e óleos carreadores que são extraídos de sementes e frutos.

4.2. Aplicação de *check list* e diagnóstico situacional

Inicialmente, foi aplicado a lista de verificação (*check list*) de boas práticas de fabricação *in loco*, conforme RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002 da ANVISA. A lista aborda pontos das edificações e instalações (79 itens), equipamentos, móveis e utensílios (21 itens), manipuladores (14 itens);

produção e transporte do alimento (33 itens) e documentação (17 itens); obtendo-se como resposta SIM, NÃO ou NÃO SE APLICA, que está exposto no **ANEXO 1**. Após a aplicação da lista de verificação foi realizado um diagnóstico situacional de maneira detalhada sobre a estrutura do prédio, condições higiênico-sanitárias, manipulação dos produtos, equipamentos utilizados, potabilidade da água, descarte de resíduos e colaboradores.

4.3. Plano de ação

À medida que foram identificados as não conformidades de acordo com o *check list* aplicado, foi elaborado um plano de ação adaptado às necessidades da agroindústria, com a finalidade de corrigir as não conformidades identificadas. O plano de ação é composto pelos itens avaliados como não conformes, a descrição das não conformidades, a ação corretiva a ser tomada, o prazo estipulado para a adequação e o responsável por realizar e autorizar a correção (ANEXO 2).

4.4. Elaboração dos Procedimentos Padrão De Higiene Operacional (PPHO)

Foram elaborados 4 PPHO: Higienização das instalações, equipamentos e utensílios; Controle da potabilidade da água; Higienização e saúde dos manipuladores e Controle integrado de pragas e vetores. Também foi elaborado planilhas de matriz de responsabilidade e verificação de atividades.

4.5. Elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação

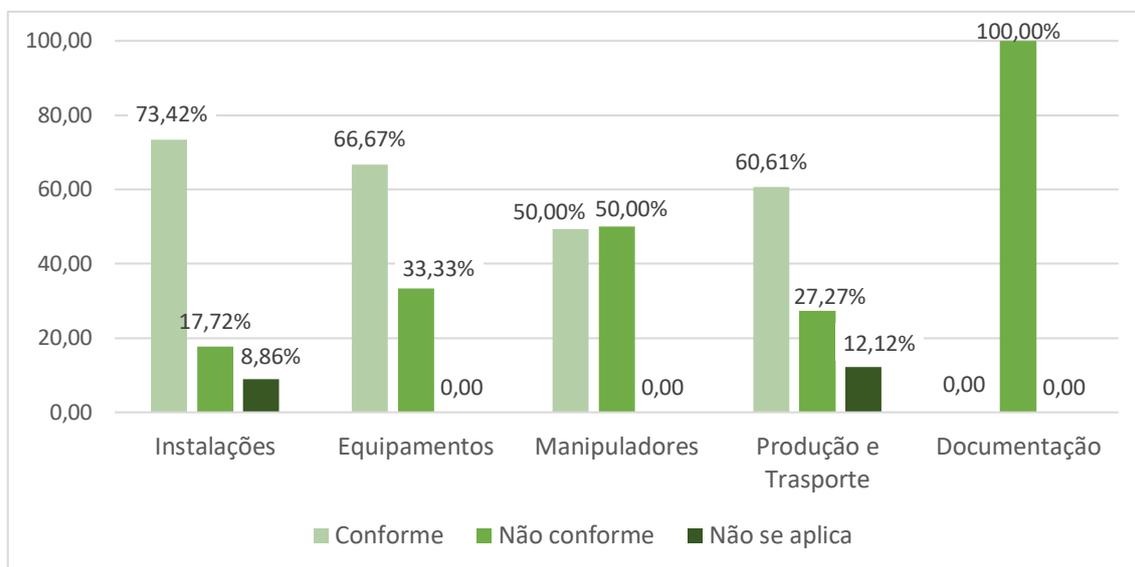
O Manual de Boas Práticas foi elaborado de acordo com a realidade da agroindústria, contendo em anexo os PPHO, registros de processos e folhetos informativos, como preconiza a legislação vigente. A correção ficou sob a responsabilidade da professora Mônica Correia Gonçalves, Engenheira de Alimentos e docente da Universidade Federal de Campina Grande – *campus* Pombal e a aprovação será realizada pelo responsável da agroindústria.

5. RESULTADOS E DISCUSSÃO

5.1. Aplicação de *Check list* e Diagnóstico situacional

Os resultados obtidos a partir da aplicação do *check list* (conformidades e não conformidades), ao qual a agroindústria foi submetida, encontram-se expostos na Figura 1.

Figura 1: Percentual de conformidades e não-conformidades encontrados na agroindústria.



Conforme observado na Figura 1, as instalações obtiveram 73,42% de conformidade dos itens avaliados. Embora esteja situada em área rural, no qual possui maior probabilidade de focos de poeira, o entorno da agroindústria é provido de cascalhos, nos quais ajudam para que não se tenha a geração de muita poeira.

Em relação às condições físicas, a agroindústria possui piso, paredes e teto de material de fácil higienização, sendo de cor clara e em bom estado de conservação, existência de ângulos abaulados entre o piso e as paredes. As portas de janelas são de superfície lisa, ajustadas aos batentes, porém, as portas não possuem fechamento automático e não possuem barreiras para impedir a entrada de vetores e pragas, bem como as janelas.

As instalações sanitárias estão em uma área isolada da área de produção, possuem banheiros e vestiários independentes para cada sexo, são dotados de água corrente e com torneiras de acionamento automático, as portas dos banheiros possuem sistemas de molas e os pisos e paredes apresentam satisfatório estado de conservação. Existência de lavatórios na área de

manipulação, porém, não se tem avisos com procedimentos para a lavagem corretas das mãos.

Quanto a higienização das instalações, não se tem um responsável capacitado para a higienização, conforme dito pela colaboradora da agroindústria, todos os agregados auxiliam na limpeza, não se tem registros de higienização, assim como os materiais de limpeza não são regularizados pelo Ministério da Saúde, eles produzem seu próprio sabão.

A higienização do reservatório de água é realizada a cada seis meses, como preconizado na legislação (BRASIL, 2013). Porém, não há registros da higienização, ou existência de planilhas relacionadas a troca de filtros.

Os resíduos gerados na agroindústria são utilizados para adubação, melhorando a qualidade do solo e manutenção da fertilidade. Fazem uso de uma fossa séptica, na qual trata os dejetos de forma eficiente, produzindo efluentes que podem ser utilizados como fertilizantes.

Em relação aos equipamentos, os 33,33% de não conformidades apresentadas na Figura 1, são referentes a não possuírem planilhas de registros de manutenção, temperatura e calibração dos equipamentos. Não há um responsável pela higienização comprovadamente capacitado, bem como os produtos utilizados não são regularizados pelo Ministério da Saúde.

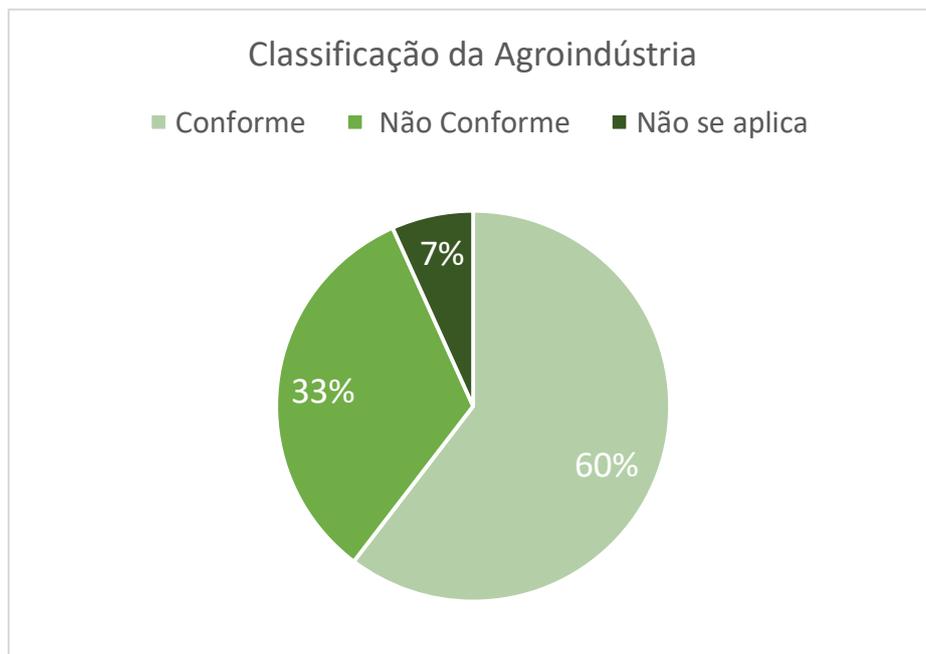
No quesito manipuladores, os mesmos fazem uso de equipamentos de proteção e de uniformes limpos e de cor clara. E possuem hábitos higiênicos de acordo. As não conformidades encontradas nesse item são referentes a não ter a existência de programas de capacitação, embora tenha sido relatado por uma colaboradora que os manipuladores passaram por um treinamento relacionado às Boas Práticas de Fabricação, não foram emitidos os certificados, como também não houve constância desses treinamentos.

No tocante à produção e transporte de alimentos, foi o item onde se teve maior percentual de não aplicação, pois os produtos elaborados, não são produzidos em larga escala. Embora a agroindústria faça o uso de métodos para que os produtos não sofram contaminações durante o processamento, estes não passam por análises que garantam sua qualidade final.

No item documentação, não foram constatadas conformidades. Não existe nenhum Manual de Boas Práticas de Fabricação, ou de Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO). A existência desses documentos, de acordo com a legislação, é a garantia da elaboração de produtos de qualidade, visto que, neles estão descritos de forma objetiva, instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos , tal qual a manutenção e higienização das instalações, equipamentos e utensílios, controle da água do abastecimento, controle de vetores e pragas urbanas, higiene e saúde dos manipuladores (BRASIL, 2002).

Segundo a RDC 275/02, de acordo com a lista de verificação, os estabelecimentos são classificados em três grupos, sendo o Grupo 1 (Bom) com 76 a 100% de atendimento dos itens, Grupo 2 (Regular) com 51 a 75% de atendimento dos itens e Grupo 3 (Ruim) de 0 a 50% de atendimento aos itens. Na Figura 2, está apresentado a porcentagem de conformidades da agroindústria de acordo com os resultados obtidos a partir da aplicação da lista de verificação.

Figura 2: Classificação do estabelecimento conforme RDC nº 275 da ANVISA.



Pode-se observar que a agroindústria em questão possui 60% de conformidades, sendo classificada como regular (Grupo 2). Lima, J. (2015) ao

trabalhar com implementação de controle de qualidade em agroindústria na cidade de Pombal-PB, encontrou resultados semelhantes ao desta pesquisa, sendo classificada também no Grupo 2. Em ambos os trabalhos foram encontradas as maiores não conformidades nos itens documentação e controle de qualidade do produto final.

5.2. Elaboração do Plano de Ação

O plano de ação foi elaborado de acordo com as não conformidades encontradas através da aplicação do *check list* disponível na RDC nº 275 da ANVISA.

Para cada item identificado como não conforme, foi descrito uma ação corretiva e estipulado um prazo para que a associação pudesse se adequar. Um dos itens onde foi possível encontrar mais não conformidades foi quanto a ausência de documentação. Outro ponto muito importante foi a implantação de barreiras contra pragas e vetores nas portas e janelas. O plano de ação encontra-se no **ANEXO 2**, onde é possível verificar os demais itens que necessitam mudar e suas devidas correções.

5.3. Elaboração do PPHO e Manual de Boas Práticas de Fabricação

Nos PPHO foram descritos os métodos de higienização corretos que a empresa deverá seguir, com base na legislação vigente, e foram elaborados conforme as condições e necessidade do ambiente. Consiste agora em à agroindústria firmar um compromisso de seguir todos os procedimentos, evitando assim possíveis riscos para os alimentos e o consumidor. Os procedimentos elaborados encontram-se nos ANEXOS do manual de Boas Práticas de Fabricação.

No Manual de Boas Práticas de Fabricação é apresentado a realidade encontrada na agroindústria, além de procedimentos a serem adotados. Nele consta alguns anexos, incluindo os PPHO, planilhas e registros de verificação. O Manual de Boas Práticas de Fabricação encontra-se no **ANEXO 3**.

Deverão ocorrer revisões e mudanças no Manual de Boas Práticas de Fabricação caso surja alguma alteração na agroindústria, as documentações devem sempre estar em dias e de acordo com as mudanças realizadas.

6. CONCLUSÕES

A agroindústria apresenta algumas não conformidades como a inexistência de cartazes informando sobre a lavagem correta das mãos, ausência de barreiras contra pragas e vetores nas portas e janelas, uso de produtos que não são regularizados pelo Ministério da Saúde, ausência de Manual de Boas Práticas de Fabricação, e através destas, foi possível elaborar um plano de ação, com as devidas correções.

Com a elaboração e implementação do Manual de Boas Práticas a agroindústria atenderá o preconizado pela legislação brasileira, para a produção de alimentos seguros ao consumidor, visto que a qualidade está diretamente ligada as condições em que o produto foi submetido durante o processamento.

7. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

BERTI, R. C.; SANTOS, D. C. **Importância do controle de qualidade na indústria alimentícia: prováveis medidas para evitar contaminação cruzada em bebida UHT**. Atas de Ciências da Saúde, São Paulo, vol. 4, nº. 1, pág. 23-38, 2016.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**; Poder Executivo, out. 2002.

BRASIL. Ministério da Agricultura. Resolução DIPOA/SDA nº 10, de 22/05/2003. Programa de Procedimentos Padrão de Higiene Operacional (PPHO) nos estabelecimentos de Leite e Derivados. **Diário Oficial da União**, Brasília: Ministério da Agricultura, seção 1, pág. 4 e 5, 28 maio 2003.

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº. 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. **Diário Oficial da União**; Poder Executivo, set. 2004.

BRASIL. Ministério da Saúde. 2010. **Manual integrado de vigilância, prevenção e controle de doenças transmitidas por alimentos**. 2. ed. Brasília, 2010.

BRASIL, ANVISA. Portaria **CVS 5**, de 09 de abril de 2013. Regulamento técnico sobre boas práticas para estabelecimentos comerciais de alimentos e para serviços de alimentação. Brasília, 2013.

BRASIL. Ministério da Saúde. 2019. **Surtos de doenças transmitidas por alimentos no Brasil**. Brasília.

CARDOSO, S.; RÜBENSAM. **Elaboração e avaliação de projetos para agroindústrias**: 2. ed. Porto Alegre: Editora da UFRGS, 2018.

COLETTO, D. **Gerenciamento da segurança dos alimentos e da qualidade na indústria de alimentos**. 2012. 46f. Monografia- Universidade Federal do Rio Grande do Sul, Porto Alegre, 2012.

FERREIRA, A. C. C. C. et al. **Agroindústrias rurais familiares em Cachoeira do Sul- RS: Possibilidades e desafios para o desenvolvimento rural**. In: VIII Seminário Internacional Sobre Desenvolvimento Regional, 2017, Santa Cruz do Sul. Anais. Santa Cruz do Sul: UNISC, 2017.

FISTER, C. G. **Controles de qualidade utilizados em empresas agroindustriais no polo regional de Ponta Grossa/PR**. 2014. 35f. Monografia- Universidade Tecnológica Federal do Paraná, Ponta Grossa, 2014.

FLORES, A. M. P.; MELO, C.B. **Principais bactérias causadoras de doenças de origem alimentar**. Revista Brasileira de Medicina Veterinária, v.31, n. 1, p. 65-72, 2015.

LIMA, C. C.; PARTELI, L. F.; LOOSE, C. E. **O empreendedorismo rural e a agroindústria familiar na gestão da atividade agropecuária em Rondônia**. Revista de Administração e Contabilidade, Uberaba, n. 27, p. 97-134, jan/jun 2015.

LIMA, J. R. **Desenvolvimento e implantação de controle de qualidade em agroindústria produtora de polpa de fruta.** 2015. 53f. Monografia- Universidade Federal de Campina Grande, Pombal, 2015.

MACEDO, H. A. R.; SILVA, A. S. A. **Procedimentos Padrão de Higiene Operacional na indústria de origem animal – carne.** Revista Científica Univiçosa, v. 3, n. 1, p. 251-256, 2013.

MACHADO, R. L. P.; DUTRA, A. S.; PINTO, M. S. V. **Boas práticas de fabricação (BPF):** 1. ed. Rio de Janeiro: Embrapa Agroindústria de Alimentos, 2015.

MELO et al. **Doenças transmitidas por alimentos e principais agentes bacterianos envolvidos em surtos no brasil: revisão.** Revista PUBVET, v. 12, n. 10, p. 1-9, Out-2018.

PAULA, L. N.; ALVES, A. R.; NANTES, E. A. S. **A importância do controle de qualidade em indústria do segmento alimentício.** Revista Conhecimento Online, a. 9, v. 2, p. 78-91, 2017.

SILVA, L. A.; CORREIA, A. F. K. **Manual de Boas Práticas de Fabricação para indústria fracionadora de alimentos.** Revista de Ciência & Tecnologia, v. 16, n. 32, p. 39-57, jul/dez 2009.

SOUZA, O. S.; GONÇALVES, S. A.; DIAS, R. F. **Aplicação das boas práticas por manipuladores de alimentos em pontos de venda de gelados comestíveis.** Revista Higiene Alimentar, 31, p. 56-61, 2017.

TORREZAN, R.; CASCELLI, S. M. F.; SÁ, J. D. A. **Agroindústria familiar: aspectos a serem considerados na sua implementação:** 1. ed. Brasília: Embrapa, 2017.

VIOLANTE, P. C. **Boas Práticas de Fabricação (BPF) para Agroindústria familiar:** v. 1. Secretária de Desenvolvimento Rural. Bahia, 2018.

WIVES, D. G.; KÜHN, D. D. **Gestão e planejamento de agroindústrias familiares:** 1. ed. Porto Alegre: Editora da UFRGS, 2018.

ANEXOS
ANEXO 1- CHECK LIST APLICADO

LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM
ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE
ALIMENTOS

NÚMERO/ ANO: 01/2020			
A – IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA			
1 – RAZÃO SOCIAL: Associação dos Agricultores da Serra dos Paus Dóia			
2 – NOME FANTASIA: AGRODÓIA			
3 – ALVARÁ/LICENÇA SANITÁRIA:		4 – INSCRIÇÃO ESTADUAL/MUNICIPAL	
5 – CNPJ:	6 – FONE:	7 – FAX:	
8 – EMAIL: agrodoia@yahoo.com.br			
9 – ENDEREÇO: Serra dos Paus Dóia		10 – Nº:	11 – COMPL:
12 – BAIRRO:	13 – MUNICÍPIO: Exu	14 – UF: PE	15 – CEP: 56230-000
16 – RAMO DA ATIVIDADE: Agroindústria de Processamento		17 – PRODUÇÃO MENSAL:	
18 – NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS: 6		19 - NÚMERO DE TURNOS:	
20 – CATEGORIA DOS PRODUTOS:			
21 – RESPONSÁVEL TÉCNICO:		22 – FORMOÇÃO ACADÊMICA:	
23 – RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:			
24 – MOTIVO DA INSPEÇÃO:			

S = SIM (CONFORME); N = NÃO CONFORME; NA = NÃO SE APLICA

AVALIAÇÃO	S	N	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.	X		
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.	X		
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).	X		
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.	X		
1.4 PISO:			
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).	X		
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).	X		
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.	X		
1.5 TETOS:			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.	X		

1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).	X		
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.	X		
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X		
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.	X		
1.7 PORTAS:			
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.	X		
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).		X	
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X		
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.	X		
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).		X	
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X		
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.			X
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			X

B – AVALIAÇÃO	S	N	NA
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.	X		
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.	X		
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).	X		
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.	X		
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.	X		
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).	X		
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.	X		
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.	X		
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.	X		

1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.	X		
1.10.11 Coleta frequente do lixo.	X		
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.		X	
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.	X		
1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.	X		
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.	X		
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:			
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.	X		
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.	X		
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.	X		
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.	X		
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação. preventiva.	X		

1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidos por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.	X		
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.	X		
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			X
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			X
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.			X
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.	X		
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.	X		
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.	X		
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:			
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.		X	
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.	X		
1.15.3 Existência de registro da higienização.		X	
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.		X	
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X		
1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.		X	

1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X		
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X		
1.15.9 Higienização adequada.	X		
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.	X		
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.	X		
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.			X
1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:			
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.			X
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.	X		
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.	X		
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.		X	
1.17.5 Apropriada frequência de higienização do reservatório de água.	X		
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.		X	
1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.	X		

1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.		X	
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.		X	
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.		X	
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.		X	
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			X
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.			X

B – AVALIAÇÃO	S	N	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.	X		
1.18.2 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.	X		
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.	X		
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.	X		

1.20 LEIAUTE:			
1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.	X		
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.	X		
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
2.1 EQUIPAMENTOS:			
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.	X		
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.	X		
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.	X		
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.	X		
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.	X		
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.		X	
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.		X	

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.		X	
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)			
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.	X		
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).	X		
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.	X		
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.	X		
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:			
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.		X	
2.4.2 Frequência de higienização adequada.	X		
2.4.3 Existência de registro da higienização.		X	
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.		X	
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X		
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.		X	

2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X		
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X		
2.4.9 Adequada higienização.	X		

3. MANIPULADORES			
3.1 VESTUÁRIO:			
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.	X		
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.	X		
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.	X		
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:			
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.	X		
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.	X		
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.		X	
3.3 ESTADO DE SAÚDE:			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.	X		
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:			

3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.		X	
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.		X	
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:			
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.	X		
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:			
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.		X	
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.		X	
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.		X	
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.		X	

4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO			
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:			
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.	X		
4.1.2 Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.	X		
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).		X	
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.	X		
4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.	X		

4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.			X
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.	X		
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.	X		
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.	X		
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.	X		
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.		X	
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:			
4.2.1 Locais para pré-preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.	X		
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.	X		
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			X
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.	X		
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:			
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.	X		
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.	X		
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.	X		
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.	X		

4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado	X		
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.		X	
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			X
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.			X
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.		X	
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:			
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.		X	
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.		X	
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.		X	
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.		X	
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.	X		
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.	X		
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.	X		
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.	X		

4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.		X	
---	--	---	--

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

5.2.5.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.		X	
5.2.5.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.		X	
5.2.6.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.		X	
5.2.6.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.		X	
5.2.7.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.		X	
5.2.7.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.		X	
B – AVALIAÇÃO:	S	N	NA
5.2.8.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.		X	
5.2.8.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.		X	

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS

D- CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

() GRUPO 1- 76 A 100% de atendimento dos itens

() GRUPO 2- 51 A 75% de atendimento dos itens

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

E - RESPONSÁVEL PELA INSPEÇÃO

Local e data: AGRODÓIA- 30/10/2020

Nome e assinatura:

Maria Eduarda Dantas Cândido

F - RESPONSÁVEL PELO ESTABELECIMENTO

Local e data:

Nome e assinatura: AGRODÓIA- 30/10/2020

ANEXO 2 – PLANO DE AÇÃO

Item	Descrição das não conformidades	Ação corretiva	Prazo	Responsável
1. Edificações e instalações				
1.7.2	As portas não apresentam barreiras para impedir a entrada de vetores e pragas	Deve-se providenciar telas milimétricas para as portas	3 meses	
1.8.2	As janelas não apresentam barreiras pra impedir a entrada de vetores e pragas	Deve-se providenciar telas milimétricas para as janelas	3 meses	
1.10.12	Não contém avisos com os procedimentos de higiene das mãos no banheiro.	Dispor nas imediações requeridas, cartazes com os procedimentos de higienização das mãos.	1 mês	
1.15.1	Não existe um profissional capacitado responsável pela higienização.	Designar responsabilidades para os colaboradores e capacitar os mesmos para que possam realizar determinados processos.	Imediato. O responsável pela agroindústria deverá designar.	
1.15.3	Não há registros de higienização.	Disponibilizar os registros para a verificação da efetividade da higienização.	1 mês	

1.15.4	Os produtos de limpeza são adquiridos no comércio local e não possuem regulamentação ou são produzidos pelos colaboradores.	Substituir todos os produtos que não atendem às exigências e comprar somente produtos regulamentados no MS.	1 mês	
1.15.6	Não são realizadas diluições corretas.	Verificar diluições recomendadas e o tempo de contato de acordo com o material a ser higienizado.	1 mês	
1.17.4	Não existe um profissional capacitado responsável para higienização do reservatório de água.	Designar responsabilidades para os colaboradores e capacitar os mesmos para que possam realizar determinados processos.	Imediato. O responsável pela agroindústria deverá designar.	
1.17.8	Não são registradas as trocas de elementos filtrantes.	Preencher corretamente as planilhas referentes a este item.	imediatamente	
1.17.09 1.17.10 1.17.11	Não há atestados de potabilidade de água.	Realizar análises da água periodicamente, por laboratórios especializados de acordo com as exigências da ANVISA.	Determinar a periodicidade das análises.	
2. Equipamentos, Móveis e Utensílios				
2.1.6 2.1.7 2.1.8	Não existem registros de verificação de manutenção e calibração dos equipamentos.	Criar registros para que possam haver essas verificações.	2 meses	

2.4.1	Não existe um profissional capacitado responsável para higienização dos equipamentos e utensílios.	Designar responsabilidades para os colaboradores e capacitar os mesmos para que possam realizar determinados processos.	Imediato. O responsável pela agroindústria deverá designar.	
2.4.3	Não existem registros de verificação de higienização.	Registrar higienização através das planilhas expostas no Manual de Boas Práticas	1 mês	
2.4.4	Os produtos de limpeza são adquiridos no comércio local e não possuem regulamentação ou são produzidos pelos colaboradores.	Substituir todos os produtos que não atendem às exigências e comprar somente produtos regulamentados no MS.	1 mês	
2.4.6	Não são realizadas diluições corretas	Verificar diluições recomendadas e o tempo de contato de acordo com o material a ser higienizado.	1 mês	
3. Manipuladores				
3.2.2	Quantidade de cartazes de higienização das mãos insuficientes.	Providenciar cartazes de orientação.	1 mês	
3.4.1 3.4.2	Não existe registros de saúde dos manipuladores.	Orientá-los a realizar exames, para atestar que estão aptos ou não para	1 mês	

		manipulação dos alimentos e registrar em planilhas.		
3.6.1 3.6.2	Não há registros das capacitações realizadas.	Implantação desses registros para o acompanhamento da atualização dos funcionários.	1 mês	
3.6.3 3.6.4	Não é realizado monitoramento da higiene pessoal.	Registrar esses itens através das planilhas expostas no Manual de Boas Práticas	1 mês	
4. Produção e transporte do alimento				
4.4.2 4.4.2 4.4.3 4.4.4	Não existe controle de qualidade do produto final, bem como registros de análises realizadas nos produtos.	Realizar o controle de qualidade do produto final e arquivar os laudos com os resultados das análises.	2 meses	
5. Documentação				
5.1.1	Não possui Manual de Boas Práticas de Fabricação	Providenciar a elaboração e implantação desse Manual.	3 meses	
5.2	Não possui Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's).	Providenciar a elaboração e implantação dos POP's.	3 meses	

ANEXO 3 – MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO



Associação dos Agricultores da Serra
dos Paus Dóia

SUMÁRIO

CAPITULO 1

Identificação da Empresa 49

Ficha de associados 49

CAPITULO 2

Objetivo 51

Referências 51

Âmbito de aplicação 52

CAPITULO 3

Definições 53

CAPITULO 4

Instalações 57

Equipamentos e Utensílios 58

Manejo de Resíduos 59

Controle integrado de vetores e pragas urbanas..... 59

Controle da água..... 60

Higiene do ambiente de trabalho, equipamentos e utensílios..... 60

Higiene e comportamento pessoa..... 61

Controle de saúde dos colaboradores..... 63

ANEXOS 64

CAPITULO 1

Identificação da Empresa

Razão Social:

Nome Fantasia: AGRODÓIA

CNPJ:

Endereço Completo: Serra dos Paus Dóias, Exu-Pernambuco

Contatos:

E-mail: agrodoia@yahoo.com.br

Certificado de inspeção sanitária:

Responsável Legal:

CPF:

RG:

Atividade da agroindústria:

Número de funcionários: 6 **Turnos de trabalho:** Matutino/vespertino

Ficha de associados

Nº	Associados	Idade	Cargo	Hora de trabalho	Escolaridade
01					
02					
03					
04					
05					
06					

07					
08					
09					
10					

Quadro 1. Quadro de associados

CAPITULO 2

Objetivo

Regulamentar as condições gerais, higiênico-sanitárias do ambiente, instalações, equipamentos, pessoal e de procedimentos, visando produzir e comercializar produtos com qualidade, livre de contaminações nocivas à saúde do consumidor e em conformidades com a legislação.

Estabelecer procedimentos de acordo com a realidade da empresa, para que fique documentado e que sejam cumpridos. Estes procedimentos devem ser sempre atualizados quando a agroindústria realizar mudanças em sua estrutura física ou nos processos.

Referências

Este Manual segue as recomendações das seguintes normas:

- 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, 1997.
- BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**; Poder Executivo, out. 2002.
- BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº. 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. **Diário Oficial da União**; Poder Executivo, set. 2004.
- BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. **Resolução nº 14, de 28 de fevereiro de 2007**. Regulamento Técnico para produtos com ação antimicrobiana, 2007.

Âmbito de aplicação

Este Manual se aplica a todos os setores de produção da AGRODÓIA que estejam relacionados à alimentos.

Definições

Alimento: toda substância ou mistura no estado sólido, líquido, pastoso ou qualquer outra forma adequada, destinada a fornecer ao organismo humano os elementos normais a sua formação, manutenção e desenvolvimento.

Alimento "in natura": todo alimento de origem vegetal ou animal para cujo consumo imediato se exija apenas a remoção da parte não comestível e os tratamentos indicados para sua perfeita higienização e conservação.

Alimento embalado: é todo alimento que está contido em uma embalagem pronta para ser oferecida ao consumidor.

Alimento preparado: alimento pronto para consumo que foram manipulados em serviço de alimentação e expostos à venda ou distribuição, embalados ou não.

Antissepsia: operação que visa a redução de microrganismos presentes na pele em níveis seguros, durante a lavagem das mãos com sabonete antisséptico ou por uso de agente antisséptico após a lavagem e secagem das mãos.

Boas Práticas: 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.

Contaminantes: substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física, estranhos ao alimento, que sejam considerados nocivos à saúde humana ou que comprometam a sua integridade.

Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas: sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos em nível que não comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

Embalagem: recipiente destinado a garantir a conservação e a facilitar o transporte e manuseio dos alimentos.

Higienização: operação que compreende duas etapas, a limpeza e a desinfecção.

IT – Instrução de Trabalho: procedimentos escritos e quantificados para limpeza e higienização das instalações prediais, de equipamentos, utensílios e higiene pessoal.

Limpeza: eliminação de terra, restos de alimentos, pó e outras matérias indesejáveis.

Manipulação de alimentos: operações efetuadas sobre a matéria-prima para obtenção e entrega ao consumo do alimento preparado, envolvendo as etapas de preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda.

Manipuladores de alimentos: qualquer pessoa do serviço de alimentação que entra em contato direto ou indireto com o alimento.

Medida de controle: procedimento adotado com objetivo de prevenir, reduzir a um nível aceitável ou eliminar um agente físico, químico ou biológico que comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

Microrganismos Deteriorantes: são aqueles que estragam os alimentos provocando alteração de cor, odor, sabor e textura e por isso são rejeitados pelos consumidores.

Microrganismos Patogênicos: são aqueles que quando presentes nos alimentos causam doenças aos consumidores. Sua presença não é percebida porque não provoca alterações nas características (cor, sabor, odor e textura) dos alimentos.

Monitorização: sequência planejada de observações ou medidas devidamente registradas que permitem avaliar se os procedimentos e/ou processos estão sob controle.

PA: Plano de Ação.

Perigo Biológico: são as bactérias patogênicas, alguns vírus e parasitos patogênicos e protozoários presentes nos alimentos.

Perigo Físico: são contaminantes de natureza física, como corpos estranhos que são capazes de, fisicamente, injuriar um consumidor incluindo os que são antiestéticos e desagradáveis.

Perigo Químico: são contaminantes de natureza química, seus resíduos ou produtos de degradação em níveis inaceitáveis nos alimentos, como as toxinas naturais, produtos de limpeza, pesticidas, metais tóxicos, aditivos químicos, plastificantes e migrações a partir da embalagem, entre outros.

Pessoal tecnicamente competente/responsabilidade técnica: é o profissional habilitado para exercer atividade na área de produção de alimentos e respectivo controle de contaminantes que possam intervir com vistas à proteção da saúde.

Pesticida: qualquer substância química utilizada para controle de pragas animais ou vegetais.

PPHO - Procedimentos Padrões de Higiene Operacional.

Pragas: animais capazes de contaminar direta ou indiretamente os alimentos.

Produtos perecíveis: produtos alimentícios, alimentos “in natura”, produtos semi-preparados ou preparados para o consumo que, pela sua natureza ou composição, necessitam de condições especiais de temperatura para sua conservação.

Registro: consiste de anotação em planilha e ou documento, apresentando data e identificação do funcionário responsável pelo seu preenchimento.

Resíduos: materiais a serem descartados, oriundos da área de preparação e das demais áreas do serviço de alimentação.

Saneantes: substâncias ou preparações destinadas à higienização, desinfecção ou desinfestação domiciliar, em ambientes coletivos e/ou públicos, em lugares de uso comum e no tratamento de água.

Instalações

Instalações sanitárias e vestiários

Não possuem comunicação direta com as áreas de manipulação de alimentos. Apresentam 2 vestiários, um masculino e um feminino, no qual dispõem de armários em quantidades suficientes, ambos contêm banheiros em bom estado de conservação (piso, portas, paredes, vasos sanitários, pias). Possuem lixeiras com acionamento a pedal. Devem ser frequentemente abastecidos de papel higiênico, sabão líquido antisséptico e papel toalha descartável.

Área de recepção e estocagem de mercadorias

A área de recepção (área suja) é distinta das demais, provida de mesa selecionadora, onde se realiza uma seleção das matérias-primas conforme seu estágio de sanidade. Possui um tanque para realização de retirada das sujidades superficiais. E de um janelão por onde os produtos selecionados irão passar para serem processados.

O piso é constituído de cor clara, de material liso, lavável, possui ângulos abaulados e encontram-se em bom estado de conservação. O forro é constituído de cor clara, material liso, resistente e encontra-se em bom estado de conservação. As paredes são revestidas de azulejos, o estado de conservação é adequado e satisfatório.

As instalações elétricas são embutidas ou protegidas em tubulações de forma a permitir fácil higienização do ambiente. A iluminação é adequada. A ventilação é adequada, garantindo a renovação de ar.

O material de limpeza é armazenado em área separada dos alimentos e demais materiais.

Área de processamento

Local onde são produzidos a maiores dos produtos. É dotado de mesa e balcão de material adequado (inox), fogão e utensílios, todos em bom estado de conservação.

É provido de boa iluminação, ventilação adequada para que se tenha a renovação do ar. Piso e paredes são de material de fácil higienização e de cor clara, bem como existe ângulos abaulados entre os mesmos.

Na entrada tem-se pedilúvio, que é utilizado para que ao entrar na área de processamento, não se tenha contaminações externas.

Área de Licores

Espaço onde são produzidos os licores, bem como onde são colocados para fermentação. Presença de pedilúvio na entrada. Provido de todos os requisitos das demais áreas e em adequado estado de conservação.

Área de embalagem e rotulagem

As embalagens são armazenadas em uma sala específica, são recebidas através de um janelão, no qual dá acesso para área externa. São organizadas em lotes, conforme sua funcionalidade.

Após serem processados e embalados, os produtos são enviados para sala de rótulos, onde são devidamente identificados e rotulados adequadamente.

Escritório

Ambiente destinado para arquivo de documentos e também é o local onde são expostos os produtos que são processados na agroindústria.

Equipamentos e Utensílios

Existe quantidade suficiente de equipamentos e utensílios, que são constituídos com materiais adequados, atóxicos, lisos, não apresentam ferrugem ou qualquer outra falha de revestimento, laváveis e resistentes a substâncias corrosivas.

As bancadas são de material resistente, de fácil higienização, impermeável e em satisfatório estado de conservação.

Listagem de equipamentos

Quantidade	Especificação	Estado de conservação
01	Mesa de seleção em inox	Bom
01	Pia com cuba em inox	Bom

03	Mesas de inox	Bom
03	Freezers	Bom
01	Fogão	Bom
01	Estufa	Bom
01	Balança de mesa	Bom
01	Balança mecânica	Bom
01	Liquidificador industrial	Bom
01	Despolpadora	Bom
03	Tanques de fermentação em inox	Bom

Quadro 2. Listagem dos equipamentos do processamento.

Manejo de Resíduos

As áreas de processamento são providas de lixeiras com acionamento de pedal, em quantidades adequadas, revestidas por sacos plásticos, em bom estado de conservação e funcionamento. Os sacos são retirados diariamente ou sempre que se faça necessário e encaminhados para os devidos fins.

Controle integrado de vetores e pragas urbanas

Na agroindústria são adotadas medidas preventivas com o intuito de evitar a atração e proliferação de insetos e roedores como:

- Inspeção dos materiais vindos da área externa ao estabelecimento antes de colocá-los no depósito ou área de produção;
- Acondicionamento de restos de alimentos e outros materiais que serão encaminhados para a produção de adubo;
- Eliminação de caixas vazias (principalmente de papelão e madeira);
- Manutenção das áreas sempre limpas, sem água e restos de alimentos que são essenciais para a proliferação da maioria das pragas;
- Portas com rodapés;

Será necessário a contratação de uma empresa específica de dedetização, para que seja realizada periodicamente, garantindo a exterminação

de pragas e vetores. Os relatórios, planilhas e certificados devem ser anexados a este documento.

Controle da água

A água utilizada para os processos de higienização das instalações e utensílios, higienização das mãos e para a produção dos alimentos é proveniente de sistema de captação de água da chuva, no qual existe um sistema de cloração antes de enviar a água para o reservatório.

A agroindústria possui um reservatório de água com capacidade para cinco mil litros. Devendo estar de acordo com os seguintes requisitos:

- Dimensão adequada para atender a demanda;
- Apresentar superfícies lisas e impermeável e de material atóxico e resistente a produtos químicos;
- Possuir fácil acesso para inspeção e limpeza periódica;
- Ser vedado à contaminação de insetos, pássaros e outros vetores;
- Ser mantido sempre tampado e isento de rachaduras.

A higienização do reservatório de água é realizada uma vez por ano ou no caso de ocorrer algum incidente de contaminação, conforme o procedimento descrito no documento **PPHO 02** na **IT 18**.

Higiene do ambiente de trabalho, equipamentos e utensílios

Higiene ambiental

A higienização das instalações (pisos, paredes, bancadas) é realizada sempre que se tem matéria-prima para processar. Inicialmente é realizada uma limpeza, que consiste na remoção de substâncias visíveis, utilizando água potável e sabão ou detergente. Em seguida deve ser realizada a desinfecção para remover ou reduzir microrganismos, utilizando produtos químicos.

A higienização deve ser realizada:

- No início do trabalho;
- No final do expediente;
- Quando processarem outro alimento;

É essencial que se tenha o monitoramento e preenchimentos dos registros.

Higiene dos equipamentos

São higienizados após cada uso, afim de preservar a integridade física e higiênica. Devem seguir instruções de limpeza, material utilizado e a frequência contidas no **PPHO 01**.

Higiene dos utensílios

Após a utilização dos utensílios, estes devem ser higienizados manualmente, com detergente neutro e esponja. Panelas e outros utensílios que apresentem incrustações deve-se utilizar produtos específicos com o auxílio de uma bucha mais resistente. Devem ser guardados em local apropriados, limpo e seco.

Cuidados no uso de produtos e instrumentos de limpeza

- Os produtos de higienização devem ser aprovados e possuir certificados gerados pelo ministério da saúde e devem estar devidamente identificados (BRASIL, 2007)
- Instrumentos usados na limpeza, como baldes, panos, vassouras, rodos e esponjas, são mantidos em bom estado de conservação. Estes são guardados limpos em local adequado.
- Panos e utensílios utilizados nos sanitários são separados dos utilizados nas áreas de produção.

Higiene e comportamento pessoal

Não são permitidos na área de fabricação

- Falar, cantar, tossir, espirrar, assobiar, mascar goma ou similares;
- Chupar balas, cuspir, experimentar alimentos com as mãos, tocar o corpo;
- Assoar o nariz, colocar o dedo no nariz ou ouvido;
- Tocar nos cabelos, penteá-los;
- Enxugar o suor com as mãos, panos ou qualquer peça da vestimenta;
- Manipular dinheiro, fumar, deixar cair resíduos;
- Trabalhar doente, com ferimentos;

- Trabalhar não usando uniformes;
- Fazer uso de utensílios e equipamentos sujos

Exigências para a estética e asseio pessoal:

- Banho diário;
- Cabelos limpos, penteados e protegidos;
- Barba/bigode deve estar aparados;
- Unhas curtas, limpas e sem esmalte;
- Dentes escovados;
- Desodorante inodoro/suave; não usar perfumes; maquiagem leve;
- Não usar adornos nem *piercing*;
- Higiene de mãos e antebraços.

Procedimento para uso de uniformes:

- Completos, de cores claras, limpos, conservados;
- Troca diária;
- Uso somente na área interna;
- Avental plástico onde há muita água;
- Sapatos fechados e em boas condições;
- Meias de algodão e claras;
- Não carregar canetas, batom, cigarros, adornos;
- Não utilizar panos ou sacos plásticos para proteção do uniforme;
- Uniformes não devem ser lavados dentro das instalações da agroindústria.

Higiene das Mãos

Quando as mãos devem ser higienizadas?

- Ao chegar ao trabalho;
- Antes e após manipular alimentos;
- Após utilizar os sanitários;
- Após tossir, espirrar ou assoar o nariz;
- Após usar esfregões, panos ou materiais de limpeza;
- Após fumar, pegar em dinheiro;
- Após recolher o lixo e outros resíduos;
- Após tocar em sacarias, caixas, garrafas e sapatos;
- Após tocar em alimentos não higienizados ou crus;

- Após interrupção do serviço;
- Ao iniciar um novo serviço;
- Antes e após colocar luvas;
- E sempre que se fizer necessário.

Equipamento de proteção individual:

- **Permanentes:** Botas de PVC emborrachada e branca.
- **Descartáveis:** Luvas, toucas, máscaras.
- **Passíveis de utilização:** Aventais, luvas de borracha, luvas de pano.

Controle de saúde dos colaboradores

Atualmente na agroindústria não se tem um controle da saúde dos manipuladores.

Os exames clínicos devem ser realizados periodicamente (uma vez por ano), ao retornar ao trabalho, admissional ou sempre que se faça necessário por algum outro motivo.

Os funcionários devem ser afastados dos seus postos quando apresentarem:

- Lesões, cortes, feridas nas mãos e/ou braços;
- Hepatite A;
- Febre;
- Infecções gastrintestinais;
- Outras doenças infecciosas ou contagiosa

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 1 de 10

ANEXO 1- PPHO 1: Higienização das instalações, equipamentos e utensílios.

OBJETIVO GERAL

Definir procedimentos para a higienização e sanitização de instalações, equipamentos e utensílios, a fim de padronizar processos, garantindo a qualidade e produção satisfatória

DEFINIÇÕES

Limpeza: Operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.

Desinfecção: Operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento.

Higienização: Operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.

SIGLAS

EPI: Equipamento de Proteção Individual

PPHO: Procedimento Padrão de Higiene Operacional

IT: Instrução de trabalho

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**; Poder Executivo, out. 2002.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 2 de 10

1. ITENS AVALIADOS

1.1. Edificações

1.1.1. Pisos

Objetivo: Descrever os métodos de limpeza e sanitização para os pisos de todas as áreas da agroindústria.

Materiais necessários: Vassoura, pá, rodo, balde, pano de chão, detergentes e sanitizantes.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: início e final do expediente ou quando se fizer necessário.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento descrito na **IT 01**.

1.1.2. Paredes e Azulejos

Objetivo: Descrever os métodos de limpeza e sanitização para paredes e azulejos.

Materiais necessários: Vassoura, balde, pano, rodo e detergente.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Duas vezes por semana.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento descrito na **IT 02**.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 3 de 10

1.1.3. Portas, janelas, maçanetas e torneiras

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização das maçanetas, janelas, portas e torneiras, tanto da área de produção como para as demais áreas.

Materiais: Balde, pano, bucha, detergente neutro e sanitizante.

EPI's: Avental, luvas e botas de borracha.

Frequência: A cada quinze dias ou sempre que necessário.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 03**.

1.1.4. Higienização das luminárias e lâmpadas

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização das luminárias e lâmpadas de todos os ambientes.

Materiais: Pano e álcool 70%.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental

Frequência: Trimestral.

Responsável: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 04**.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 4 de 10

1.1.5. Bancadas

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização das bancadas.

Materiais: Balde, bucha, pano, detergente neutro e sanitizante.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Início e final do expediente de trabalho.

Responsável: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 05**.

1.1.6. Banheiros

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização das instalações sanitárias.

Materiais: Vassoura, rodo, pano de chão, escova apropriada para sanitários, buchas, baldes, sabão em pó, desinfetante, sanitizantes e sacos plásticos.

EPI's: Bota de borracha, avental, luvas e máscara.

Frequência: Diariamente e quando se fizer necessário.

Responsáveis: Funcionários encarregados para determinada função. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 06**.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 5 de 10

1.2. Utensílios

1.2.1. Painelas, talheres, tábuas e demais utensílios

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização de utensílios utilizados na manipulação de alimentos.

Materiais: Esponja destinada a esse tipo de limpeza, detergente neutro e sanitizante.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Após o uso.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 07**.

1.2.2. Baldes de armazenamento

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização de baldes utilizados para armazenamento de produtos.

Materiais: Esponja, detergente neutro e sanitizante.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Após o uso.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 08**.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 6 de 10

1.2.3. Prateleiras

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza das prateleiras.

Materiais: Balde, pano, esponja macia e detergente neutro.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Semanalmente.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 09**.

1.3. Equipamentos

1.3.1. Balanças

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização das balanças.

Materiais: Pano e álcool 70%.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Antes e após o uso.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 10**.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 7 de 10

1.3.2. Liquidificador industrial

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização do liquidificador.

Materiais: Pano, bucha e detergente neutro.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Após o uso.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 11**.

1.3.3. Estufa

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização da estufa.

Materiais: Pano e álcool 70%.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Semanalmente.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 12**.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 8 de 10

1.3.4. Fogão

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza do fogão.

Materiais: Bucha, escova, pano, detergente.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Após o uso.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 13**.

1.3.5. Despolpadora

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza da despolpadora.

Materiais: Pano e detergente neutro.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Após o uso.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 14**.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 9 de 10

1.3.6. Freezer

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza dos freezers.

Materiais: Esponja macia, sabão neutro e pano.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Trimestral ou quando se fizer necessário.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 15**.

1.3.7. Tanques de fermentação

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização dos tanques de fermentação.

Materiais: Balde, esponja macia, detergente, sanitizante e pano.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Após o uso.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 16**.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 01
	Higienização das instalações, equipamentos e utensílios	Data: Pág. 10 de 10

1.3.8. Mesas e pia de inox

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza e sanitização das mesas de inox, mesa selecionadora e pia com cuba de inox.

Materiais: Esponja macia, sabão neutro e pano e álcool 70%.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Após o uso.

Responsáveis: Funcionários destinados à limpeza geral. Verificar responsabilidade no **ANEXO 1.1** deste documento.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 17**.

RESPONSABILIDADES

As responsabilidades atribuídas aos colaboradores estão expostas no **ANEXO 1.1** encontrado neste documento, é possível a verificação da responsável por cada atividade necessária para o bom funcionamento e higiene da agroindústria.

MONITORAMENTO

O monitoramento deve ser feito diariamente na supervisão das atividades, através do quadro de monitorização. O registro deste monitoramento deverá ser efetuado no mínimo uma vez por mês para maior eficácia, preenchendo o quadro de monitorização no **ANEXO 1.2** deste documento.

ANEXOS

ANEXO 1.1 – Matriz de responsabilidades

ANEXO 1.2 – Quadro de monitorização

ANEXO 1.3 – Instruções de trabalho

ANEXO 1.1

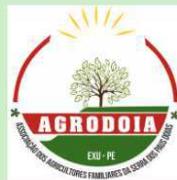
MATRIZ DE RESPONSABILIDADE			
Atividades a serem realizadas	Funcionário(s)	Frequência	Observações
Limpeza das áreas		Todos os dias	
Limpeza do sanitário		Todos os dias	
Higienização dos utensílios		Após o uso	
Reposição dos materiais de higienização das mãos		Sempre que necessário	
Retirada dos resíduos		Todos os dias	
Higienização dos equipamentos		Após o uso	
Higienização das luminárias		A cada 3 meses	
Higienização das maçanetas, portas, e torneiras		A cada 15 dias	
Higienização Freezers		A cada 3 meses	
Higienização do reservatório de água		A cada 6 meses	

ANEXO 1.2

QUADRO DE MONITORIZAÇÃO				
REQUISITOS	C*	NC**	OBSERVAÇÕES E PRAZO DE ADEQUAÇÃO	CONFORMIDADES RESOLVIDAS?
Pisos limpos e higienizados corretamente?				
Paredes e azulejos estão em conformidade?				
Sanitários higienizados?				
Recipiente de lixos limpos e adequados?				
Mesas higienizadas após o término do expediente?				
Os equipamentos usados são limpos diariamente?				
Luminárias e lâmpadas são limpas a cada 3 meses?				
Pias e torneiras limpas?				
Utensílios lavados e sanitizados após cada uso?				
C* - CONFORME, NC** - NÃO CONFORME				

ANEXO 1.3

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Higienização dos pisos

IT 01

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos de higienização dos pisos

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Vassoura
- Pá
- Rodo
- Balde
- Pano de chão
- Detergente
- Sanitizantes

Frequência: : Início e final do expediente ou quando se fizer necessário

Descrição

1. Colocar os equipamentos que estejam no chão em cima de bancadas;
2. Retirar a poeira e resíduos sólidos com o auxílio da vassoura e pá;
3. Com a ajuda de vassoura, esfregar todo o piso com detergente e água;
4. Enxaguar com água suficiente para remover todo o resíduo de detergente;
5. Remover o excesso de água com rodo;
6. Aplicar solução clorada de 100 ppm em todo o piso;
7. Retirar o excesso da solução com ajuda de rodo e secar naturalmente ou utilizando panos.

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Higienização de paredes e azulejos

IT 02

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos de higienização das paredes e azulejos

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Vassoura
- Balde
- Pano
- Detergente

Frequência: Duas vezes por semana

Descrição

1. Afastar os equipamentos próximos a parede;
2. Com o auxílio de uma vassoura retirar as sujidades entre a parede e o teto;
3. Esfregar toda a parede com a ajuda de uma vassoura e detergente;
4. Enxaguar com água suficiente para remover todo o resíduo de detergente;
5. Esperar o excesso de água escorrer pela parede;
6. Com auxílio de um rodo e pano realizar a secagem das paredes.

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Higienização das portas, janelas, maçanetas e torneiras

IT 03

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos de higienização das portas, janelas, maçanetas e torneiras presentes em todas as áreas

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Balde
- Pano
- Bucha
- Detergente
- Sanitizante

Frequência: A cada quinze dias ou quando se fizer necessário

Descrição

1. Jogar água para remoção de sujidades superficiais;
2. Com o auxílio de uma bucha realizar a lavagem com detergente;
4. Enxaguar com água suficiente para remover todo o resíduo de detergente;
5. Com auxílio de um pano aplicar solução clorada a 100 ppm ou álcool 70%.

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Higienização das luminárias e lâmpadas

IT 04

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos de higienização de luminárias e lâmpadas presentes em todas as áreas

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

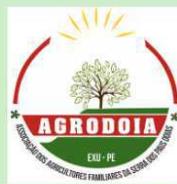
- Pano
- Álcool 70%

Frequência: Trimestral

Descrição

1. Desligar quadro de energia para que se faça a remoção com segurança;
2. Com um pano seco retirar as sujidades superficiais;
4. Com um pano úmido com álcool 70% e com leveza, passar pano ao redor da lâmpada;
5. Conectar as lâmpadas.

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Higienização das bancadas

IT 05

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos de higienização das bancadas

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Pano
- Balde
- Bucha
- Detergente
- Sanitizante

Frequência: Início e final do expediente de trabalho

Descrição

1. Jogar água pra remoção de sujidades superficiais;
2. Realizar a limpeza com auxílio de uma bucha e detergente;
3. Jogar água corrente para remoção do detergente;
4. Retirar o excesso de água;
5. Aplicar solução clorada de 100 ppm;
6. Retirar o excesso com ajuda de um pano limpo e seco.

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Higienização dos banheiros

IT 06

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos de higienização dos banheiros

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental
- Máscara

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Pano
- Balde
- Bucha
- Vassoura
- Rodo
- Sabão em pó
- Escova apropriada para sanitários
- Sanitizante
- Sacos plástico

Frequência: :
Diariamente ou quando se fizer necessário

Descrição

1. Retirar o lixo e os recipientes de lixo;
2. Realizar a limpeza das pias e vasos sanitários com auxílio de uma bucha, sabão em pó e água sanitária;
3. Limpar o interior do vaso com escova apropriada;
4. Enxaguar com água corrente;
5. Fazer a lavagem do piso e das paredes com vassoura;
6. Enxaguar com água corrente;
7. Retirar o excesso de água com um rodo;
8. Secar com pano;
9. Abastecer os recipientes de lixo com sacos plásticos;

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Panelas, talheres, tábuas e demais utensílios

IT 07

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos
para limpeza dos utensílios

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar
matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Esponja
- Detergente

Frequência: :
Diariamente ou quando
se fizer necessário

Descrição

1. Lavar com água corrente para retirada de sujidades;
2. Esfregar os utensílios com esponja junto com o detergente ;
3. Enxaguar com água corrente;
4. Colocar em local arejado para secar;
5. Guardar em local apropriado.

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Baldes de Armazenamento

IT 08

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza de baldes utilizados para o armazenamento de produtos

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Esponja
- Detergente
- Sanitizantes

Frequência: Após o uso

Descrição

1. Lavar com água corrente para retirada de sujidades;
2. Esfregar os baldes com esponja junto com o detergente;
3. Enxaguar com água corrente;
4. Aplicar solução clorada a 200ppm;
5. Colocar em local arejado para secar;
6. Guardar em local apropriado.

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Prateleiras

IT 09

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos para limpeza das prateleiras

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

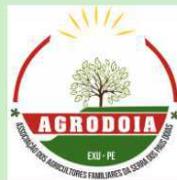
- Esponja
- Detergente
- Pano
- Balde

Frequência: :
Semanalmente

Descrição

1. Retirar todos os produtos dispostos sobre a prateleira;
2. Com o auxílio de uma esponja molhada em uma mistura de água e detergente, realizar a limpeza da prateleira;
3. Em um balde com água limpa, molhar o pano e retirar os resíduos de sabão;
4. Secar com pano limpo e seco;

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Balanças

IT 10

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos para higienização das balanças

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

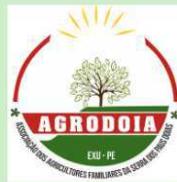
- Pano
- Álcool 70%

Frequência: : Antes e após o uso

Descrição

1. Com um pano seco, retirar poeira e demais sujidades;
2. Passar um pano umedecido com álcool 70% por toda a balança;
3. Limpar fios e tomadas com pano seco;

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Liquidificador industrial

IT 11

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos para higienização do liquidificador industrial

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Pano
- Bucha
- Detergente

Frequência: : Após o uso

Descrição

1. Desconectar as partes do liquidificador;
2. Na parte elétrica realizar a limpeza com um pano úmido;
3. A parte de cima deve ser limpa com o auxílio de bucha e detergente e água corrente;
4. Em seguida realizar a secagem com pano limpo e seco;

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Estufa

IT 12

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos
para higienização da estufa

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar
matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Pano
- Álcool 70%

Frequência :
Semanalmente

Descrição

1. Com um pano seco, retirar poeira e demais sujidades;
2. Passar um pano umedecido com álcool 70% por toda a estufa;
3. Deixar secar naturalmente;
4. Limpar fios e tomadas com pano seco.

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Fogão

IT 13

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos para higienização do Fogão

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Pano
- Bucha
- Detergente
- Escova

Frequência: : Após o uso

Descrição

1. Remover as partes desmontáveis (grelhas, bicos e queimadores) e higienizar com bucha e detergente, realizar a secagem com pano limpo e seco;
2. Nas demais partes fazer a higienização com escova umedecida com detergente e água ;
3. Fazer a secagem com pano limpo e seco;

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Despolpadora

IT 14

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos
para higienização da
despolpadora

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar
matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Pano
- Detergente

Frequência: : Após o uso

Descrição

1. Diluir o detergente com água morna;
2. Umedecer um pano macio com a mistura e passar por toda a despolpadora;
3. Enxaguar com água;
4. Secar com pano limpo e seco.

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Freezer

IT 15

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos para higienização do freezer

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

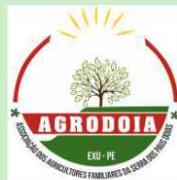
- Pano
- Esponja macia
- Detergente

Frequência: : Trimestral

Descrição

1. Retirar o freezer da tomada;
2. Abrir a tampa para descongelar;
3. Realizar a limpeza do interior com esponja macia e detergente;
4. Com um pano úmido com água limpa retirar os resíduos de detergente;
5. Deixar secar naturalmente;
6. borrachas e tampa devem ser limpos com esponja macia e detergente e devem ser secos com pano limpo e seco;
7. Depois de seco, ligar o freezer na tomada e aguardar alguns minutos para alcançar a temperatura ideal, e então retornar com os produtos

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Tanques de Fermentação

IT 16

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos para higienização dos tanques de fermentação

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Pano
- Esponja macia
- Detergente
- Sanitizante

Frequência: : Após o uso

Descrição

1. Lavar com água corrente para retirada de sujidades superficiais;
2. Realizar a limpeza com ajuda de esponja macia e detergente;
3. Enxaguar com água corrente;
4. Aplicar solução sanitizante ou álcool 70%;
5. Deixar secar naturalmente;

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Mesas e pia de inox

IT 17

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os métodos de higienização das mesas de inox, mesa selecionadora e pia com cuba de inox

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Pano
- Esponja macia
- Detergente
- Álcool 70%

Frequência: : Após o uso

Descrição

1. Lavar com água corrente para retirada de sujidades superficiais;
2. Realizar a limpeza com ajuda de esponja macia e detergente;
3. Enxaguar com água corrente;
4. Aplicar álcool 70%;
5. Realizar a secagem com pano limpo e seco;

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 02
	Controle da água	Data: Pág. 1 de 3

ANEXO 2- PPHO 2: Controle da água.

OBJETIVO GERAL

Definir procedimentos que garantam a qualidade da água utilizada pela agroindústria.

DEFINIÇÕES

Limpeza: Operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.

Água potável: água que atenda ao padrão de potabilidade estabelecido em legislação específica e que não ofereça riscos à saúde.

Controle da qualidade da água para consumo humano: conjunto de atividades exercidas de forma contínua pelo(s) responsável (eis) pelo sistema de abastecimento de água ou pela solução alternativa coletiva de abastecimento de água destinado a verificar se a água fornecida à população é potável, assegurando a manutenção desta condição.

SIGLAS

EPI: Equipamento de Proteção Individual

PPHO: Procedimento Padrão de Higiene Operacional

IT: Instrução de trabalho

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**; Poder Executivo, out. 2002.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 02
	Controle da água	Data: Pág. 2 de 3

1. ITENS AVALIADOS

1.1. Reservatório de água

Objetivo: Descrever métodos para a realização de limpeza, bem como sanitização do reservatório de água.

Materiais: Escovas ou bucha macia, balde, água sanitária (ou composto clorado) e pano.

EPI's: Botas de borracha, luvas e avental.

Frequência: Semestralmente ou quando se fizer necessário.

Responsáveis: Funcionário designado para a atividade, como consta no **ANEXO 1.1** no documento **PPHO 01**.

Descrição: Procedimento detalhado no **IT 18**.

1.2. Coleta de água para análises laboratoriais

Objetivo: Descrever métodos para coleta de amostras de água que será posteriormente enviada para análise em laboratório.

Materiais: Recipiente esterilizado, álcool, fósforo, caixa de isopor, esponja e detergente neutro.

EPI's: Luva esterilizada, jaleco, máscara, bota.

Frequência: Semestralmente.

Responsáveis: Funcionário capacitado ou responsável técnico enviado pelo laboratório.

Descrição: Procedimento detalhado na **IT 19**.

Importante: Anexar laudos a este documento.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 02
	Controle da água	Data: Pág. 3 de 3

RESPONSABILIDADES

A responsabilidades atribuída para higienização do reservatório está exposto no ANEXO 1.2 do documento PPHO 01.

MONITORAMENTO

O monitoramento deve ser feito diariamente na supervisão das atividades. O registro deste monitoramento deverá ser efetuado no mínimo uma vez por mês para maior eficácia, preenchendo o quadro de monitorização no ANEXO 2.1 deste documento.

ANEXOS

ANEXO 2.1 - Quadro de monitorização

ANEXO 2.2 – Instruções de trabalho

ANEXO 2.1

QUADRO DE MONITORIZAÇÃO				
Requisitos	Conforme	Não conforme	Ação corretiva e prazo de adequação	Não conformidades resolvidas?
Reservatórios de água higienizados a cada 6 meses?				
Focos de contaminação na água?				
Água apresenta mau cheiro, cores estranhas?				
Coleta de água para análises laboratoriais realizada por funcionário capacitado?				
Periodicidade nas análises laboratoriais?				

ANEXO 2.2

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Reservatório de água

IT 18

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever métodos para a higienização do reservatório de água

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas
- Avental

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Pano
- Esponja macia
- Água sanitária
- Balde

Frequência: : Semestral

Descrição

1. Fechar o registro de entrada de água;
2. Deixar um pouco de água no reservatório, tampe a saída;
3. Com pano úmido ou esponja macia esfregar as paredes da caixa d'água;
4. Com auxílio de baldes, remover totalmente a água suja da lavagem. Em seguida, secar bem o fundo, utilizando panos limpos;
5. Com a saída do reservatório ainda fechada, enxaguar as paredes e o fundo do reservatório usando um balde de 20 litros com 20 colheres de sopa de água sanitária, deixar agir por 30 minutos;
6. Abrir as torneiras para que a água descer;
7. Ligar o registro de entrada de água

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Coleta de água para análises laboratoriais

IT 19

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever métodos para coleta de amostras de água

Equipamentos de proteção individual

- Botas de borracha
- Luvas esterilizadas
- Jaleco
- Máscara

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Recipiente esterilizado
- Álcool
- Caixa de isopor
- Esponja
- Detergente

Frequência: : Semestral

Descrição

1. O manipulador devidamente equipado irá higienizar a torneira para a retirada de água com o auxílio de bucha e detergente passando por toda a torneira;
2. Enxaguar a torneira com água até a retirada completa do sabão;
3. Em seguida aplicar álcool e passar a chama do fósforo próximo a saída de água;
4. Abrir a torneira e deixar a água escoar de 1 a 2 minutos;
5. Pegar o recipiente previamente esterilizado e completa-lo com água;
6. Identificar o frasco com local, data, horário e local;
7. Acondicionar o recipiente com água em uma caixa de isopor com gelo e enviar o mais rápido possível para o laboratório.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 03
	Higiene e Saúde dos manipuladores	Data: Pág. 1 de 4

ANEXO 3- PPHO 3: Higiene e Saúde dos manipuladores.

OBEJTIVO GERAL

Definir procedimentos de higiene pessoal para garantir que os manipuladores não venham a contaminar os alimentos.

DEFINIÇÕES

Manipuladores de alimentos: Qualquer pessoa do serviço de alimentação que entra em contato direto ou indireto com o alimento.

Manipulação de alimentos: Operações efetuadas sobre a matéria-prima para obtenção e entrega ao consumo do alimento preparado, envolvendo as etapas de preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda.

Contaminação: Presença de substâncias ou agentes estranhos, de origem biológica, química ou física que se considere nocivos ou não para a saúde humana.

Higienização: Procedimentos de limpeza e santificação.

Limpeza: Remoção de sujidades (terra, restos de alimentos, pó ou outras matérias indesejáveis) de uma superfície.

SIGLAS

EPI: Equipamento de Proteção Individual

PPHO: Procedimento Padrão de Higiene Operacional

IT: Instrução de trabalho

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 03
	Higiene e Saúde dos manipuladores	Data: Pág. 2 de 4

Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**; Poder Executivo, out. 2002.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. **Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997**. Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênicas-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, 1997.

1. ITENS AVALIADOS

1.1. Higiene das mãos

Objetivo: Descrever os procedimentos corretos para a higienização das mãos dos colaboradores.

Materiais: Sabonete líquido bactericida, papel toalha descartável e álcool 70%.

Frequência: Ao iniciar o trabalho, antes e depois de ir ao banheiro, após o contato com lixo ou objetos no chão, ao trocar de atividades, depois de usar o telefone, após abrir portas, antes de comer, tocar ou coçar o rosto, cabelo e corpo, fumar e sempre após que executar atividades que levem à contaminar as mãos.

Descrição: Procedimento detalhado no **IT 20**.

Importante: Manter unhas curtas e sem esmalte e não enxugar as mãos na roupa.

1.2. Higiene dos manipuladores

Objetivo: Definir alguns cuidados que os manipuladores de alimentos devem ter em relação a saúde e a higiene pessoal.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 03
	Higiene e Saúde dos manipuladores	Data: Pág. 3 de 4

- **Apresentação:** Os manipuladores devem tomar banho diariamente, apresentar boa saúde, sem ferimentos expostos, cabelos devem estar presos com redes ou toucas. Manter unhas limpas, curtas e sem esmalte. Escovar os dentes após as refeições. Não utilizar desodorantes perfumados ou colônias.
- **Adornos:** Não devem ser utilizados adornos (anel, pulseira, colar, relógio, etc.) e maquiagem.
- **Uniforme:** Utilizar o uniforme apenas nas áreas de produção, trocar diariamente e manter limpo e conservado. Não carregar nos uniformes objetos como celular, cigarros, caneta, etc.
- **Conduta:** O diálogo entre os empregados durante o processamento deve restringir-se às necessidades de comunicação para o bom andamento do processo. É expressamente proibido fumar, tossir ou espirrar no local de manipulação dos alimentos. Nunca coçar o nariz ou tocar no corpo ou cabelo manipulando alimentos.

1.3. Saúde dos manipuladores

Objetivo: Descrever os procedimentos e atitudes a serem tomadas diante a enfermidade de algum funcionário da empresa.

Descrição: Os manipuladores que estejam doentes ou que apresentem suspeita de alguma doença, devem ser afastados temporariamente, até recuperação dos mesmos.

1.3.1. Exames médicos periódicos

Objetivo: Exibir procedimentos que devem ser adotados para assegurar as condições ideais de saúde dos manipuladores.

Frequência: Periódico (a cada 12 meses) e na admissão.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 03
	Higiene e Saúde dos manipuladores	Data: Pág. 4 de 4

RESPONSABILIDADES

Todos os colaboradores são responsáveis por aplicar os requisitos de higiene descritos neste PPHO. O responsável pela agroindústria fica encarregado de encaminhar os colaboradores para realização dos exames laboratoriais.

MONITORAMENTO

Deve ser feito diariamente na supervisão das atividades. Os registros devem ser efetuados pelo menos uma vez no mês para maior eficácia. O quadro de monitoramento se encontra no **ANEXO 3.1** deste documento.

ANEXOS

ANEXO 3.1 - Quadro de monitorização

ANEXO 3.2 – Instruções de trabalho

ANEXO 3.3 – Controle da condição de saúde dos colaboradores

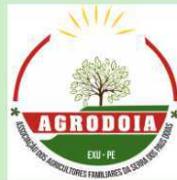
ANEXO 3.1

QUADRO DE MONITORIZAÇÃO				
Requisitos	Conforme	Não conforme	Ação corretiva e prazo de adequação	Não conformidades resolvidas?
Manipuladores em bom estado de higiene pessoal?				
Roupas e aventais estão limpos e em bom estado de conservação?				
Unhas limpas, curtas e sem esmaltes ou bases?				
Manipuladores isentos de desodorantes perfumados ou colônias?				
Cabelos totalmente presos e cobertos com redes, toucas ou equivalentes?				
Higiene das mãos e antebraços realizados com a frequência adequada?				

Ausência de adornos?				
Mulheres sem maquiagens?				
Ausência de objetos pessoais na área de processamento?				
Uniformes limpos, adequados, e exclusivos dentro da agroindústria?				
Manipuladores com hábito de fumar, comer, tossir, espirrar, falar durante a fabricação?				
Manipuladores assintomáticos, com feridas, ou corte tendo contato com o alimento?				

ANEXO 3.2

INSTRUÇÃO DE TRABALHO



Higiene das mãos

IT 20

Elaborado por:
Maria Eduarda Dantas Cândido
Em: Novembro de 2020

Verificado por:
Mônica Correia Gonçalves
Em: Novembro de 2020

Objetivo: Descrever os procedimentos corretos para a higienização das mãos

Equipamentos de proteção individual

- Uniforme

Responsabilidade: Consultar matriz de responsabilidade

Materiais necessários

- Sabão líquido bactericida
- Papel toalha descartável
- Álcool 70%

Frequência: :
Frequentemente

Descrição

1. Molhar as mãos e antebraços até a altura dos cotovelos em água corrente;
2. Aplicar sabão com movimentos circulares, por entre os dedos e punho;
3. Deixar o sabão agir por pelo menos 1 minuto e enxaguar em água corrente;
4. Secar as mão com papel toalha descartável;
5. Aplicar álcool nas mãos e antebraços;

ANEXO 3.3



CONTROLE DA CONDIÇÃO DE SAÚDE DOS COLABORADORES

Responsável:

Nome do empregado/cargo	Data de realização do exame	Observações		Data do atendimento
		Exame clínico aprovado	Exame laboratoriais aprovados	
		() Sim () Não	() Sim () Não	
		() Sim () Não	() Sim () Não	
		() Sim () Não	() Sim () Não	
		() Sim () Não	() Sim () Não	
		() Sim () Não	() Sim () Não	
		() Sim () Não	() Sim () Não	
		() Sim () Não	() Sim () Não	
		() Sim () Não	() Sim () Não	
		() Sim () Não	() Sim () Não	

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 04
	Controle de pragas e vetores	Data: Pág. 1 de 3

ANEXO 4- PPHO 4: Controle de pragas e vetores.

OBEJTIVO GERAL

Descrever métodos que evitem que o ambiente se torne propício às pragas.

DEFINIÇÕES

Controle integrado de pragas: Sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a segurança do alimento.

Pragas: Animais capazes de contaminar direta ou indiretamente os alimentos.

Vetores: Tipos de animais tais como insetos, roedores, gatos e cães, quando doentes ou não, podem contaminar o homem e/ou alimentos.

SIGLAS

PPHO: Procedimento Padrão de Higiene Operacional

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº. 275, de 21 de outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. **Diário Oficial da União**; Poder Executivo, out. 2002.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 04
	Controle de pragas e vetores	Data: Pág. 2 de 3

1. ITENS AVALIADOS

1.1. Controle das instalações e edificações

- Portas e janelas que são de acesso à área interna da agroindústria devem conter telas milimétricas para impedir a entrada de vetores no meio interno.
- Os ralos devem conter proteção e sifão para impedir a entrada de vetores e evitar mau cheiro nas áreas internas.
- Os coletores de lixo devem ser providos de tampas que impeçam a entrada de insetos e roedores.
- Os azulejos devem estar íntegros para evitar o acúmulo de água.
- A parte externa não deve conter acúmulo de entulhos e lixo.
- Manter a vegetação circunvizinha da parte exterior sempre com a manutenção adequada.

1.2. Controle de resíduos

- Deve haver o controle de resíduos, principalmente orgânicos para evitar atração de roedores e pragas.
- Os resíduos devem ser retirados diariamente e armazenados no ambiente externo que não entre em contato com as áreas internas da agroindústria.

1.3. Controle de dedetização

- É necessário realizar um controle de dedetização, com aplicações periódicas para exterminar qualquer tipo de pragas e vetores que possam se proliferar.
- É de extrema importância contratar uma empresa especializada, com qualidade e que ofereça segurança.
- A frequência de dedetização deve ser trimestral.

	Procedimento Padrão de Higiene Operacional	PPHO 04
	Controle de pragas e vetores	Data: Pág. 3 de 3

RESPONSABILIDADES

Funcionários responsáveis pela limpeza geral. Consultar matriz de responsabilidades disponível no **ANEXO 1.1** do documento **PPHO 01**.

MONITORAMENTO

Deve ser feito diariamente na supervisão das atividades. Os registros devem ser efetuados pelo menos uma vez no mês para maior eficácia. O quadro de monitoramento se encontra no **ANEXO 4.1** deste documento.

ANEXOS

ANEXO 4.1 – Quadro de monitorização

ANEXO 4.2 – Registro de controle de dedetização

ANEXO 4.1

QUADRO DE MONITORIZAÇÃO				
Requisitos	Conforme	Não Conforme	Ação corretiva e prazo de adequação	Não conformidades resolvidas?
Portas e janelas com telas milimétricas?				
Ralos com proteção sifonados?				
Coletores de lixo íntegros e resistentes?				
Controle de retirada dos resíduos conforme recomendado no manual de Boas Práticas?				
Azulejos, bem como outras instalações íntegros, sem buracos evitando o acúmulo de água?				

Empresa contratada regulamentada, bem como os produtos utilizados por ela?				
Vegetação circunvizinha com manutenção adequada?				
Existe acúmulo de entulhos e lixo na parte exterior?				

ANEXO 4.2



Responsável:

REGISTRO DE CONTROLE DE DEDETIZAÇÃO

Empresa responsável	Nome da empresa	Data de aplicação do serviço	Procedimento conforme ou Não conforme
Possui alvará de licença? () sim () não			
Os produtos são registrados no MS? () sim () não			
Aplicação eficiente? () sim () não			
Declaração de aplicação satisfatória? () sim () não			