

**UNIVERSIDADE TECNOLÓGICA FEDERAL DO PARANÁ
DEPARTAMENTO ACADÊMICO DE ALIMENTOS
CURSO SUPERIOR DE TECNOLOGIA DE ALIMENTOS**

PRISCILA TAVARES ROSA

**IMPLANTAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRATICAS DE
MANIPULAÇÃO EM COZINHA PEDAGÓGICA DE UMA INSTITUIÇÃO
DE ENSINO NA CIDADE DE CAMPO MOURÃO - PR**

TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO

CAMPO MOURÃO
2015

PRISCILA TAVARES ROSA

**IMPLANTAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRATICAS DE
MANIPULAÇÃO EM COZINHA PEDAGÓGICA DE UMA INSTITUIÇÃO
DE ENSINO NA CIDADE DE CAMPO MOURÃO - PR**

Trabalho de Conclusão de Curso de Graduação, do Curso Superior de Tecnologia de Alimentos, do Departamento Acadêmico de Alimentos – DALIM - da Universidade Tecnológica Federal do Paraná – UTFPR, campus Campo Mourão, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnóloga.

Orientadora: Prof^a Dr^a Tanatiana Ferreira Guelbert

Campo Mourão

2015



Ministério da Educação
UNIVERSIDADE TECNOLÓGICA FEDERAL DO
PARANÁ - Campus Campo Mourão
Departamento Acadêmico de Alimentos



TERMO DE APROVAÇÃO

IMPLANTAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRATICAS DE MANIPULAÇÃO EM COZINHA PEDAGÓGICA DE UMA INSTITUIÇÃO DE ENSINO NA CIDADE DE CAMPO MOURÃO - PR

por

PRISCILA TAVARES ROSA

Este Trabalho de Conclusão de Curso foi apresentado em 02 de julho de 2015 como requisito parcial para obtenção do título de Tecnóloga de Alimentos. A candidata foi arguida pela Banca Examinadora composta pelos professores abaixo assinados. Após deliberação, a Banca Examinadora considerou o trabalho aprovado.

Profa. Dra. Prof^a Dr^a Tanatiana Ferreira Guelbert
Orientadora

Profa. Dra. Ângela Maria Gozzo

Membro da banca

Prof. Dr. Miguel Angel Aparício Rodriguez

Membro da banca

Nota: O documento original e assinado pela Banca Examinadora encontra-se no Departamento Acadêmico de Alimentos da UTFPR Campus Campo Mourão.

AGRADECIMENTOS

Primeiramente a DEUS, pelo dom da vida, por ter me dado sabedoria para superar as dificuldades encontradas. Que não somente nestes anos como universitária, mas em todos os momentos foi e é o maior mestre que alguém pode ter.

Aos meus pais, LUIZ TAVARES ROSA e IGRAIR TAVARES ROSA pelo amor, incentivo nas horas difíceis e por me apoiarem em todas as escolhas que fiz na vida, por todo carinho, conforto, sustento, paciência e pela dedicação incansável, patrocínio e empenho em me ver feliz.

À minha irmã PATRICIA TAVARES ROSA, que em momento algum deixou de acreditar na minha capacidade, estando comigo nos piores e melhores momentos e principalmente suportando minha variação repentina de humor. Que me presenteou com as duas maiores riquezas da minha vida LUIZA e LAURA, que foram e serão sempre a minha maior motivação.

Ao meu esposo BRUNO CACÇÃO VILLA, que acreditou e confiou em mim e foi o meu alicerce para que eu não desistisse dos meus sonhos.

À minha segunda família Cátia, Sidemar e Mariana, que em oração pediram constantemente as bênçãos de DEUS sob minha vida, e estiveram presentes em todos os momentos.

À minha amiga e orientadora Profa. Tanatiana Ferreira Guelbert, que vou me lembrar durante toda a minha vida, pois teve um papel fundamental durante a minha jornada acadêmica, esteve comigo nos momentos tristes e felizes, chorou e sorriu ao meu lado.

Aos professores da UTFPR, que foram importantes na minha formação me instruindo a cada dia para que eu pudesse me tornar uma excelente profissional.

Enfim, a todos aqueles que me ajudaram de alguma forma, direta ou indiretamente, seja em orações ou com algum gesto, meu muito obrigada, sozinha eu não teria chego até aqui. Amo todos vocês.

Priscila Tavares Rosa

RESUMO

ROSA, Priscila Tavares. Implantação e Aplicação do Manual de Boas Práticas de Manipulação em Cozinha Pedagógica em Instituição de Ensino na cidade de Campo Mourão - PR. 176 f. Trabalho de Conclusão de Curso (Tecnologia de Alimentos) – Universidade Tecnológica Federal do Paraná. Campo Mourão, 2015.

As Boas Práticas de Manipulação de Alimentos e os Procedimentos Operacionais Padronizados, representam uma importante ferramenta para que sejam alcançados os níveis de segurança alimentar exigidos pela legislação. É uma forma eficiente de garantir a qualidade e a segurança dos alimentos, devido a sua importância para a saúde e satisfação dos consumidores. O objetivo desse estudo foi a implantação das Boas Práticas de Manipulação e dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) em uma cozinha pedagógica, na cidade de Campo Mourão - PR. Visando aumentar a segurança e a qualidade dos produtos fabricados, a implementação do programa foi realizada de acordo com os parâmetros exigidos pela legislação RDC 275/2002 e 216/2004. Utilizou-se o check list para levantamento das não conformidades e para auxiliar no desenvolvimento do Manual de Boas Práticas de Manipulação. Os POPs implantados foram descritos com o objetivo de estabelecer as instruções para a realização de operações rotineiras e específicas na produção e contemplam a higiene das instalações, equipamentos, móveis e utensílios; controle integrado de vetores e pragas urbanas; higiene e saúde dos manipuladores; e controle da potabilidade da água.

Palavras Chaves: Boas Práticas de Manipulação. Procedimento Operacional Padronizado (POP). Segurança, Saúde e Higiene Alimentar. Qualidade. Cozinhas Pedagógicas.

ABSTRACT

ROSA, Priscila Tavares. Implementation and Application Manual of Good Handling Practices in Teaching Kitchen of the Campo Mourão – PR. 176 S. Work Completion of course (Food Technology) - Federal Technological University of Paraná . Campo Mourão, 2015.

The Good Food Handling Practices and Standard Operating Procedures, represent an important tool for attaining the food security levels required by law. It is an efficient way to ensure quality and food safety, due to its importance for health and consumer satisfaction. The aim of this study was the implementation of Good Handling Practices and Standard Operating Procedures (SOPs) in a teaching kitchen, in the city of Campo Mourão - PR. To increase the safety and quality of manufactured products, the implementation of the program was carried out according to the parameters required by RDC 275/2002 and 216/2004 law. It was used the checklist to survey of non-compliance and to assist in the development of the Good Handling Practices Manual. Deployed POPs have been described in order to establish the instructions for performing routine and specific operations in the production and contemplate the hygiene of the premises, equipment, furniture and fixtures; integrated vector management and urban pests; hygiene and health of handlers; and control of drinking water quality.

Keywords: Good Handling Practices . Standardized Operating Procedure (SOP) . Health, Safety and Food Hygiene . Quality. Pedagogical kitchens. Teaching kitchen.

LISTA DE FIGURAS

FIGURA 1 – Resultado do check-list -----	33
FIGURA 2 – Cartaz procedimentos para limpeza -----	34
FIGURA 3 – Cartaz Rotina de higienização do chão -----	35
FIGURA 4 – Cestos para descarte de panos utilizados na limpeza -----	35
FIGURA 5 – Iscas para roedores -----	36
FIGURA 6 – Manipuladores uniformizados -----	37
FIGURA 7 – Passo a Passo para lavagem das mãos -----	37
FIGURA 8 – Estoque antes de depois -----	39
FIGURA 9 – Estoque antes e depois -----	40
FIGURA 10 – Temperatura Refrigerador -----	41
FIGURA 11 – Temperatura Congelador -----	41
FIGURA 12 – Temperatura Máquina de lavar louças -----	41
FIGURA 13 – Swab mãos e equipamentos -----	42
FIGURA 14 – Resultados análises microbiológicas -----	42

LISTA DE TABELAS

TABELA 1 – Relação de Investimento para adequações ----- 43

LISTA DE SIGLAS

APPCC - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle

BPF – Boas Práticas de Fabricação

BPM – Boas Práticas de Manipulação

CVS - Centro de Vigilância Sanitária

DTA – Doenças Transmitidas por Alimentos

DVA – Doenças Veiculadas por Alimentos

MS – Ministério da Saúde

POP – Procedimento Operacional Padronizado

PVPS – Primeiro que Vence, Primeiro que Sai

RDC – Resolução da Diretoria Colegiada

SVS/MS - Secretaria de Vigilância em Saúde/Ministério da Saúde

VDRL - Venereal Disease Research Laboratory

SUMÁRIO

1. Introdução.....	11
2. Objetivos.....	14
2.1 Objetivos Gerais.....	14
2.2 Objetivos Específicos.....	14
3. Justificativa.....	15
4. Referencial Teórico	16
4.1 Segurança Alimentar.....	16
4.2 As Boas Práticas de Manipulação como ferramenta para garantir a segurança alimentar	21
4.3 Legislação.....	23
5. METODOLOGIA.....	26
5.1 Local de Estudo.....	26
5.2 Encarregados de Setores e Horário de Funcionamento.....	27
5.3 Caracterização do Tipo de Pesquisa.....	27
5.4 Descrição das Etapas, Técnicas e Ferramentas Utilizadas.....	28
6. RESULTADOS E DISCUSSÕES	33
6.1 Chek-list.....	33
6.2 POP 1 – Manutenção das instalações e equipamentos	33
6.3 POP 2 – Controle integrado de pragas e vetores	36
6.4 POP 3 – Higiene e saúde dos manipuladores	36
6.5 POP 4 – Controle potabilidade de água	38
6.6 Estoque	38
6.7 Armazenamento	40
6.8 Análises microbiológicas	41
6.9 Investimentos	43
7. CONCLUSÃO	45
8. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICA.....	46

1. INTRODUÇÃO

A busca por maior qualidade de vida vem se tornando uma preocupação, cada dia mais, latente e vigente nas pessoas, e a saúde está relacionada diretamente com diversos fatores que podem contribuir com uma vida melhor, dentre eles a alimentação, que possui um papel fundamental, pois colabora com o fortalecimento da saúde podendo ainda causar e transmitir doenças.

Diante deste cenário, o cuidado e atendimento a todas as normas da legislação, por parte das organizações que atuam neste segmento (fabricação e manipulação e alimento), são fatores de extrema importância, pois qualquer problema como contaminações, pode comprometer a saúde do consumidor.

A melhoria contínua da qualidade, normalmente, está incorporada no plano de negócios de organizações que focam suas atividades na competitividade e na liderança de mercado. Por isso, busca-se a implantação de programas, que promovam a melhoria da qualidade e possibilite redução dos custos, satisfação do consumidor e, conseqüentemente, maiores lucros no menor espaço de tempo possível, após sua implantação.

A qualidade da matéria-prima, as condições higiênicas do ambiente de trabalho, as técnicas de manipulação dos alimentos, são fatores importantes a serem considerados na produção de alimentos seguros e de qualidade, devendo, portanto, serem considerados nas Boas Práticas de Fabricação (ARRUDA *et al.*, 1996).

Segundo Tondo e Bartz (2011), a saúde humana pode ser afetada pela ingestão de perigos físicos, químicos e biológicos que são conduzidos por meio dos alimentos, sendo que em muitos países um progresso considerável tem sido alcançado, demonstrando que é possível diminuir e prevenir doenças transmitidas por alimentos. Ainda assim, ocorre um número inaceitável de doenças, o que demonstra que os controles na produção de alimentos devem ser aprimorados.

O correto uso das Boas Práticas, é uma forma eficaz de diminuição de risco e melhor controle de qualidade, para que seja oferecida maior segurança aos produtos.

Para tanto, a Portaria nº 368, de 04 de setembro de 1997 do Ministério de Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA, 1997), aprovou o Regulamento

Técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação (BPF) para estabelecimentos industrializadores de alimentos. Tal Regulamento estabelece os requisitos gerais essenciais de higiene e de boas práticas de fabricação, para elaboração de alimentos aptos para o consumo humano, visando assegurar a qualidade do produto final durante o processo de produção, condições de uso dos equipamentos, qualidade da matéria-prima, embalagens, rótulos, segurança, proteção ambiental, armazenamento dos insumos, expedição, distribuição e transporte dos produtos acabados.

Com o intuito de garantir a qualidade dos alimentos, a RESOLUÇÃO DA DIRETORIA COLEGIADA (RDC) 216 (ANVISA, 2004) exige que as unidades de Alimentação e Nutrição possuam manual de BPF e de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's), devendo estar disponíveis em local de fácil acesso aos funcionários e à fiscalização. De acordo com esta RDC, os POP's devem conter as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis por cada atividade. Estes POP's, devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento, bem como os registros devem permanecer arquivados.

No Brasil, as BPFs são regidas pelas portarias 1428/93-MS e 326/97-SVS/MS e pela resolução 275/2002 – RDC que são fiscalizados pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

As Boas Práticas de Fabricação, pela legislação, são definidas como uma série de 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 nacional (ANVISA, 2004).

Alguns autores classificam a qualidade como uma união dos interesses da empresa e com as necessidades do consumidor, pois os consumidores estão mais exigentes com relação à aquisição de um produto.

A correta implantação das Boas Práticas é uma forma eficaz de redução, eliminação dos riscos e do melhor controle de qualidade, para que seja proporcionado maior segurança aos produtos e aos seus consumidores (FIGUEIREIDO, 2001).

Diante do exposto, o objetivo do presente estudo é a implantação do Manual de Boas Práticas de Manipulação em Cozinha Pedagógica, tendo como finalidade a

contribuição para o incremento da qualidade e segurança dos produtos e serviços oferecidos pela Instituição.

2. OBJETIVOS

2.1 OBJETIVOS GERAIS

Implantação e aplicação das Boas Práticas de Manipulação em Cozinha Pedagógica em Instituição de Ensino na cidade de Campo Mourão PR.

2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Levantamento das não conformidades
- Avaliação do cumprimento da legislação vigente;
- Identificação dos perigos relacionados à segurança dos alimentos, desde a obtenção da matéria prima até o consumo;
- Controle de estoque;
- Análises microbiológicas;
- Elaboração do Manual de Boas Práticas de Manipulação de acordo com a legislação vigente;
- Garantia de alimentos seguros e de qualidade;

3. JUSTIFICATIVA

São considerados manipuladores, todo aquele que produz, coleta, transporta, recebe, prepara e distribui os alimentos, pois esses são responsáveis pelo bem-estar e satisfação dos consumidores. Entretanto, também podem ser responsáveis por sua saúde.

Os alimentos podem ser contaminados a qualquer instante, salvo em condições apropriadas de manipulação, armazenamento e transporte, ou seja, quando há a utilização das boas práticas, desde a escolha do produto até o momento de servir o alimento. Neste sentido, é necessário que todos os manipuladores estejam capacitados para lidar adequadamente com os alimentos.

Visando a adequação e melhoria das condições higiênicas sanitária envolvendo os alimentos, faz-se necessário a implantação das Boas Práticas de Manipulação, abrangendo higiene pessoal e dos alimentos, a fim de garantir uma produção segura e de qualidade.

A instituição, possui uma cozinha pedagógica que atende tanto à capacitação do corpo discente, fornecendo cursos na área de alimentação, como também fornece alimentos para consumo por meio da área de vendas (lanchonete) e entregas via pedido.

Diante deste cenário a oportunidade, em atender a legislação e proporcionar maior visibilidade e credibilidade para os alunos e clientes, justifica a implantação do Manual de Boas Práticas de Manipulação, bem como dos Procedimentos Operacionais Padronizados.

4. REFERENCIAL TEÓRICO

4.1 SEGURANÇA ALIMENTAR

A Segurança alimentar é uma necessidade para as organizações que atuam no segmento alimentício, visto que acarreta em não gerar riscos à saúde do consumidor. Deve ser efetuada em todas as etapas da produção uma rigorosa fiscalização, não só no produto final, mas em todas as etapas da produção, passando pelo transporte, armazenamento e processamento, até a distribuição final ao consumidor (VALENTE, 2004).

Os Alimentos podem transportar diversos tipos de microrganismos, alguns indesejáveis, causando deterioração, através do apodrecimento ou do mofo (FIGUEIREDO, 2003).

De acordo com FRANCO (1996), os alimentos podem conter microrganismos conhecidos como patógenos, que podem causar doenças ao consumidor, como diarreia, vômitos, febre, problemas renais e hepáticos

A qualidade dos alimentos pode ser comprometida por diversos fatores, que estão ligados desde a escolha e qualidade da matéria-prima, até o tipo de embalagem utilizada. Alguns produtos, a temperatura de conservação é um fator indispensável para a manutenção das boas condições microbiológicas, pois evita que microrganismos se proliferem e produzam toxinas (FRANCO, 1996).

BENEVIDES (2004), define Segurança alimentar como a garantia que o consumidor tem, em adquirir um alimento que possua como característica nutricionais e sensoriais um resultado desejável.

A maioria dos manipuladores de alimentos não tem conhecimento dos cuidados higiênico-sanitários que devem ser adotados na produção dos produtos. As práticas inadequadas de higiene e preparo por pessoas não treinadas podem provocar a contaminação cruzada de alimentos, o que vem a se constituir em risco à saúde pública (FALCÃO, 2001).

Além das preocupações com o sabor dos alimentos, deve-se também se preocupar com as doenças que podem ser veiculadas por eles. Portanto, Doenças Veiculadas por Alimentos (DVA) ou Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA) são termos utilizados para doenças que são causadas pela ingestão de microrganismos viáveis (infecção) ou toxinas por eles produzidas (intoxicação), em quantidades

suficientes para o desenvolvimento de quadro patológico, tendo como agente vetor e principal porta de entrada a via oral.

A maioria dos surtos e doenças causadas por alimentos, acontecem em cozinhas devido à ausência de controle, e principalmente, da manipulação dos alimentos favorecendo o desenvolvimento de microrganismos como *Bacillus Cereus* e a *Salmonella*. Os manipuladores devem receber treinamento para ter claro entendimento dos procedimentos de preparação e da manipulação dos alimentos que irão produzir (SOUZA, 2006).

As mãos dos manipuladores, são também uma via de contaminação de microrganismos como os coliformes fecais, *Escherichia coli*, *Staphylococcus aureus*, *Bacillus cereus* os quais indicam que houve a utilização inadequada de produtos antissépticos (FERREIRA, 2005).

Os funcionários que trabalham com alimentação, precisam ser preparados para o trabalho que desempenham, pois, a manipulação é uma importante forma de contaminação de microrganismos. Certas condições de saúde podem determinar que pessoas se tornem desqualificadas, para exercerem o trabalho de manipuladores. É o caso da febre tifóide (*Salmonella typhi*) onde o indivíduo torna-se portador assintomático. O manipulador com sinais de diarreia, febre, resfriado, sinusite, faringite ou lesões cutâneas, principalmente nas mãos, deve ser afastado do ambiente de trabalho até a sua recuperação (SOUZA, 2006).

De acordo com a portaria do Centro de Vigilância Sanitária CVS-6/99 os seguintes exames médicos são necessários aos manipuladores:

- Hemograma: diagnostica doença como anemia, alteração de coagulação sanguínea, infecções bacterianas, virais ou parasitárias, além de indicar o estado imunológico do indivíduo;
- Coprocultura: exame de cultura de fezes, no qual visa o isolamento dos microrganismos patogênicos, como *Salmonella* e outras bactérias causadoras de intoxicações e infecções intestinais, que acometem os indivíduos e os tornam portadores e transmissores dos mesmos através dos alimentos, acarretando um surto de toxinfecção alimentar;
- Coproparasitológico: exame de fezes que detecta parasitos intestinais, que ocasionam com frequência, diarreia e expoliações orgânicas, deixando o indivíduo fraco, desanimado e sem rendimento, além de acarretar tontura, desmaio, nervosismo e irritação;

- VDRL: o objetivo é detectar sífilis aguda ou crônica, não só preservando o futuro do indivíduo, evitando a sífilis tardia com desfecho letal, bem como prevenindo acidentes de trabalho, causados pelos distúrbios neurológicos desta doença em estágio mais avançado.

Os exames médicos devem ser realizados anualmente. Dependendo das ocorrências endêmicas de certas doenças, a periodicidade pode ser reduzida. Os laudos laboratoriais e clínicos devem permanecer no local de trabalho, disponíveis para serem apresentados às autoridades sanitária sempre que requisitados (SILVA, 1995).

A higiene pessoal do manipulador pode afetar diretamente a produção dos alimentos, erros podem acontecer e é por isso que toda a atenção é necessária aos manipuladores. Todas as medidas de controle, principalmente a higiene pessoal, devem ser seguidas, e, assim, ter certeza de que a produção de alimentos é segura e saudável para o consumo humano (FERREIRA 2006).

De acordo com a CVS-6/99 (Centro de Vigilância Sanitária), os manipuladores devem cumprir diariamente alguns hábitos de higiene, como: tomar banho diariamente; escovar os dentes após as refeições; manter os cabelos totalmente protegidos; fazer a barba diariamente e manter bigode aparado, devendo o bigode ser coberto por máscara ou redinha apropriada; manter as unhas curtas, limpas, sem esmaltes ou bases; usar desodorante inodoro ou suave sem utilização de perfume; não usar maquiagem; não utilizar adornos (colares, pulseiras ou fitas, brincos, relógio e anéis, alianças e, inclusive *piercing*, que possa representar risco de contaminação); efetuar constantemente a higienização das mãos; utilizar sapatos fechados, em boas condições de higiene e conservação; usar uniformes completos, de cor clara, e bem limpos e; não utilizar panos ou sacos plásticos para proteção de uniforme.

Segundo Tondo e Bartz (2011), a saúde humana pode ser afetada, pela ingestão de perigos físicos, químicos e biológicos que são veiculados através dos alimentos, sendo que em muitos países um progresso considerável tem sido alcançado, demonstrando que é possível diminuir e prevenir doenças transmitidas por alimentos.

Outro fator importante na qualidade são os perigos que podem ser encontrados. Considera-se perigo tudo aquilo que pode prejudicar a saúde das

peças ou causar um fermento. No caso dos alimentos, as contaminações que provocam problemas à saúde dos consumidores são chamados perigos.

Os perigos nos alimentos são chamados de Físicos, Químicos e Biológicos.

Os Perigos Biológicos são os microrganismos, também chamados de micróbios, e as toxinas que são as substâncias tóxicas que eles produzem. São muito pequenos e só podem ser vistos através do microscópio (ANVISA, 2015).

Os perigos biológicos podem chegar até os produtos de modos diferentes, como por exemplo pela falta de higiene durante a colheita, pelo uso de água contaminada por esgoto na irrigação da plantação, pela falta de cuidado no uso de esterco como adubo, pela transmissão por pragas e pelos de animais domésticos (ANVISA, 2015).

Alguns tipos de microrganismos contaminantes são

- **BACTÉRIAS**, algumas são utilizadas no preparo de alimentos, como o iogurte, o vinagre, a coalhada e os queijos. As Bactérias podem causar doenças, como o botulismo que pode causar a morte. Algumas bactérias formam estruturas chamadas esporos. A bactéria morre facilmente com o cozimento. Já os esporos são difíceis de serem destruídos por serem resistentes ao cozimento e à fervura. Assim que a temperatura volta a ser adequada, os esporos podem germinar e a nova bactéria começa a se multiplicar.

- **BOLORES OU MOFOS**: Os bolores são fungos que formam filamentos. São também encontrados no solo, no ar, em pães, nas frutas e em grãos quando guardados úmidos. Muitos produzem toxinas, chamadas **MICOTOXINAS**, que podem causar câncer. Os mofos, formam filamentos, que crescem e originam milhares de esporos.

- **LEVEDURAS**: São fungos que não formam filamentos. Muitos são benéficos e usados para fazer pães, vinho e outras bebidas alcoólicas. Podem também estragar os alimentos alterando o aroma e o sabor, mas não provocam problemas de saúde quando ingeridos.

- **VÍRUS E PARASITAS**: São tipos de microrganismos que podem estar presentes nos alimentos e provocar problemas de saúde para as pessoas e os animais. Os vírus e os parasitas não se multiplicam nos alimentos, chegam até eles, geralmente, quando as plantações são regadas com água

de córregos e lagoas que recebem esgoto, e nas carnes, quando os animais comem fezes que tenham parasitas, como a solitária, por exemplo.

Os microrganismos podem ser úteis ou nocivos ao homem. A multiplicação dos microrganismos nos alimentos depende de fatores como temperatura, acidez e tipo de alimento (EMPBRAPA, 2005).

Os microrganismos podem ser evitados e diminuídos com a correta lavagem e desinfecção de frutas, legumes e verduras, com o uso correto do cloro no tratamento da água de lavagem dos produtos, com a higienização correta dos utensílios, equipamentos e áreas de trabalho com sabão, cloro e álcool a 70%, e com a higienização correta das mãos (EMBRAPA, 2005).

Os Perigos Químicos, são contaminantes de natureza química e os principais são: resíduos de agrotóxicos, metais pesados e lubrificantes. O acúmulo destes resíduos no corpo pode causar câncer, alergias, aborto, deformação em fetos, entre outras doenças. Em doses altas podem causar intoxicação aguda, envenenamento ou morte (ANVISA, 2015).

Os Perigos Físicos, são classificados como corpos estranhos, ou seja, alguma coisa sólida que possui consistência e que não faz parte do alimento, capazes de machucar o consumidor ou causar algum dano. Os perigos físicos assim como os químicos e biológicos, podem contaminar um alimento em qualquer fase da sua produção (EMBRAPA, 2005).

São considerados perigos físicos, materiais estranhos indesejáveis que, por falhas na manipulação e preparo, podem ser encontrados nos alimentos, podendo ser repulsivos ou causar ferimentos. Alguns exemplos conhecidos são adornos (como brincos e anéis), pedaços de plásticos ou vidro, ossos, pregos, palha de aço e fio de cabelos. Ocorrem geralmente em produtos semi-processados e processados devido à quebra de equipamentos, de lâmpadas, e sujeira na área de trabalho. Também ocorre por falta de cuidados durante a secagem e beneficiamento (ANVISA, 2015).

A melhor forma de evitar a contaminação dos alimentos é seguir regras básicas durante a manipulação, o preparo e o armazenamento dos alimentos, como: Lavar muito bem as mãos antes de manipular qualquer tipo de alimento; Lavar os utensílios ao manipular alimentos diferentes, para evitar a contaminação cruzada; Lavar as frutas, legumes e verduras em água corrente e deixe-as de molho em água

com hipoclorito de sódio; Não congelar alimentos que já foram descongelados; Descongelar os alimentos sempre dentro da geladeira; Guardar os alimentos, dentro ou fora da geladeira, em recipientes fechados com tampa ou cobertos com plástico transparente; Evitar carnes mal passadas; Não comer ovos em que a gema esteja crua; Manter a temperatura da geladeira abaixo de quatro graus, enquanto que o freezer deve ficar entre doze e quinze graus negativos; Não comer alimentos crus; Não comer em locais que você as condições de higiene, não são favoráveis ao consumidor (EMBRAPA, 2005).

Dentre as principais formas de contaminação de alimentos, estão a manipulação e a conservação inadequadas dos alimentos; a falta de higiene de utensílios, mãos e equipamentos; o cruzamento entre alimentos crus e cozidos; o uso de alimentos contaminados; a exposição prolongada dos alimentos a temperatura inadequada ou cozimento insuficiente (tempo e temperatura).

As Boas Práticas são regras que, quando praticadas, ajudam a evitar ou reduzir os perigos (SESC, 2003).

4.2 AS BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO COMO FERRAMENTA PARA GARANTIR A SEGURANÇA ALIMENTAR

A qualidade de produtos alimentícios está presente no cotidiano dos consumidores, relacionando satisfação e necessidade, sem causar danos à saúde. A qualidade deve fazer parte dos interesses, ou seja, da missão organizacional, principalmente quando está diretamente ligada com o atendimento às necessidades dos clientes (PANETTA, 2004).

Portanto, para as organizações que atuam no segmento alimentício, a segurança é uma das principais características da qualidade. Panetta (2004), afirma que alimento seguro é aquele que, além de apresentar as propriedades nutricionais esperadas pelo consumidor, não lhes causa danos à saúde e nem tira o prazer que o alimento deve lhe oferecer.

Os alimentos são considerados veículos para agentes infecciosos e tóxicos, podem ser contaminados durante toda a etapa da produção ou por qualquer matéria estranha, como perigos químicos, físicos e biológicos (VASCONCELOS, 2004).

Portanto, para as organizações que atuam no segmento alimentício, a segurança é uma das principais características da qualidade. Panetta (2004), afirma

que alimento seguro é aquele que, além de apresentar as propriedades nutricionais esperadas pelo consumidor, não lhes causa danos à saúde e nem tira o prazer que o alimento deve lhe oferecer.

A preocupação com a qualidade do produto, tem motivado o desenvolvimento e a criação de regulamentações e ferramentas como forma de garantir ao consumidor o que ele busca e atender às exigências de comercialização. Dentre as ferramentas utilizadas pelas organizações encontra-se as Boas Práticas de Manipulação (BPM) (GONÇALVES, *et al.* 2008).

As Boas Práticas de Manipulação, são práticas de higiene que devem ser internalizadas e adotadas pelos manipuladores, desde a escolha e aquisição da matéria prima, preparo do alimento, até a venda para o consumidor final, pois tem como objetivo evitar a ocorrência de doenças provocadas pelo consumo de alimentos contaminados (ANVISA, 2004).

Com o intuito de garantir que os estabelecimentos cumpram os procedimentos necessários para a fabricação de um alimento considerado seguro, o Ministério da Saúde, por meio da ANVISA elaborou a Resolução - RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, que dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

Esta Resolução aplica-se aos serviços de alimentação que realizam uma das etapas da produção de alimentos, desde a seleção da matéria prima até a distribuição ao consumidor final. Tem por finalidade garantir as condições higiênico sanitárias ao alimento, envolvendo ações nas áreas de edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios, higienização e manutenção; controle de pragas e vetores; abastecimento de água; manejo de resíduos; saúde dos manipuladores; matérias-primas, ingredientes e embalagens; pré-preparo até a exposição ao consumo do alimento preparado (ANVISA, 2004).

Todos os estabelecimentos produtores de alimentos devem estar de acordo com a regulamentação e adotarem as Boas Práticas, sob pena de punição na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977. Essa lei prevê, desde advertência, até cancelamento do alvará de funcionamento do estabelecimento (ANVISA, 1977).

Em 21 de outubro de 2002, foi criada a Resolução da diretoria colegiada nº 275 que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de

Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos (ANVISA, 2002).

A resolução 275 foi criada diante da necessidade de complementar o Regulamento Técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, bem como a necessidade de desenvolvimento de um instrumento genérico de verificação das Boas Práticas de Fabricação, aplicável aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, considerando que a atividade de inspeção sanitária deve ser complementada com a avaliação dos requisitos sanitários relativos ao processo de fabricação, bem como outros que se fizerem necessários (ANVISA, 2002).

4.3 LEGISLAÇÃO

Afim de aprimorar as condições higiênico-sanitárias na área de alimentação, o Ministério da Saúde criou a portaria nº 1428 de 26/11/1993 que dispõe sobre a elaboração e implantação das Boas Práticas de Manipulação de Alimentos. Em 1997, editou e publicou a Portaria, nº 326 de 30/07/97 que consta o Regulamento Técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e boas práticas de fabricação para estabelecimentos produtores e industrializadores de alimentos (MACHADO *et al.*, 2009).

A RDC nº 216 de 15/09/2004 da ANVISA foi criada para serviços de alimentação e dispõe o regulamento técnico de Boas Práticas para serviços de alimentação, e garante a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária nacional (ANVISA, 2004).

Em 2002, a ANVISA publicou a RDC Nº 275, que dispõe sobre o regulamento técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), que são aplicados aos estabelecimentos produtores e industrializadores de alimentos e a lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação (NETO, 2006).

Os POPs em conjunto com as Boas Práticas de manipulação são considerados essenciais para que seja realizada a Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC). Para a implantação do sistema APPCC, é necessária a verificação dos perigos pelo método de análises microbiológicas das matérias-primas, das condições dos ambientes de preparação dos alimentos, dos utensílios e

equipamentos, além de monitorar os parâmetros de tempo e temperatura. Estas informações são essenciais para a avaliação crítica das medidas de controle a serem adotadas (MACHADO *et al.*, 2009).

A preocupação com a qualidade do produto, tem motivado o desenvolvimento e a criação de regulamentações e ferramentas como forma de garantir ao consumidor o que ele busca e atender às exigências de comercialização. Dentre as ferramentas utilizadas pelas organizações encontra-se as Boas Práticas de Manipulação (BPM) (GONÇALVES *et al.*, 2008).

As BPMs são práticas de higiene que devem ser internalizadas e adotadas pelos manipuladores, desde a escolha e aquisição das matérias primas, preparo do alimento, até a venda para o consumidor final, pois tem como objetivo evitar a ocorrência de doenças provocadas pelo consumo de alimentos contaminados (ANVISA, 2004).

Com o intuito de garantir que os estabelecimentos cumpram os procedimentos necessários para a fabricação de um alimento considerado seguro, o Ministério da Saúde, por meio da ANVISA elaborou a Resolução - RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, que dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

Esta Resolução aplica-se aos serviços de alimentação que realizam uma das etapas da produção de alimentos, desde a seleção da matéria prima até a distribuição ao consumidor final. Tem por finalidade garantir as condições higiênico sanitárias ao alimento, envolvendo ações nas áreas de edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios, higienização e manutenção; controle de pragas e vetores; abastecimento de água; manejo de resíduos; saúde dos manipuladores; matérias-primas, ingredientes e embalagens; pré-preparo até a exposição ao consumo do alimento preparado (ANVISA, 2004).

Todos os estabelecimentos produtores de alimentos devem estar de acordo com a regulamentação e adotarem as Boas Práticas, sob pena de punição na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977. Essa lei prevê, desde advertência, até cancelamento do alvará de funcionamento do estabelecimento (ANVISA, 1977).

Em 21 de outubro de 2002, foi criada a Resolução RDC nº 275 que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista

de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos (ANVISA, 2002).

A resolução 275 foi criada diante da necessidade de complementar o Regulamento Técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, bem como a necessidade de desenvolvimento de um instrumento genérico de verificação das Boas Práticas de Fabricação, aplicável aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, considerando que a atividade de inspeção sanitária deve ser complementada com a avaliação dos requisitos sanitários relativos ao processo de fabricação, bem como outros que se fizerem necessários (ANVISA, 2002).

5. METODOLOGIA

5.1 LOCAL DE ESTUDO

O presente estudo foi realizado no período de novembro de 2014 a junho de 2015 em uma instituição de ensino no município de Campo Mourão, Estado do Paraná.

A instituição foi fundada em Campo Mourão em 26/03/1971, e o objetivo era ampliar o campo de atendimento, facilitando assim, a ação e coordenação das atividades da região, e ainda para atender às necessidades de educação profissional da população.

O Local, tem em cerca de 4.200 metros quadrados de área construída e conta com 22 ambientes pedagógicos.

A cozinha pedagógica, têm por objetivo difundir noções culinárias e hábitos alimentares saudáveis, estando tais assuntos relacionados com temas e conteúdos abordados em sala de aula.

O aluno tem a oportunidade de preparar seus próprios pratos para, - posteriormente, degustar e avaliar suas características sensoriais. Neste ambiente, a higiene pessoal e dos alimentos é abordada, os alunos aprendem a importância de lavar as mãos e utensílios, a não utilização de adornos, esterilização de frutas, verduras e demais alimentos. Dessa maneira se conscientizam sobre os benefícios de uma alimentação saudável.

A produção é diretamente encaminhada para consumo e comercialização de alunos, professores e demais servidores da Instituição, sendo importante ressaltar que a qualidade está diretamente relacionada ao interesse da instituição, devendo estar de acordo com o atendimento e às necessidades do cliente.

Durante o Trabalho acompanhou-se todo o processo de produção e foi elaborado o Manual de Boas Práticas de Manipulação e os Procedimentos Operacionais Padronizados.

5.2 ENCARREGADOS DE SETORES E HORÁRIO DE FUNCIONAMENTO

A cozinha pedagógica, conta com sete funcionários, sendo dois responsáveis pela produção de alimentos, uma atendente de balcão, uma Tecnóloga de Alimentos, uma nutricionista e responsável técnica, e duas responsáveis pela limpeza do ambiente.

O funcionamento é de segunda a sexta-feira das 9h30min às 10h30min, das 12h às 17h e das 19h às 21h30min.

5.3 CARACTERIZAÇÃO DO TIPO DE PESQUISA

De acordo com as classificações de Gil (1999) e Silva e Menezes (2005), esta pesquisa tem abordagem aplicada, qualitativa, com propósitos exploratório e descritivo, usando os procedimentos técnicos da pesquisa bibliográfica, da pesquisa documental, do estudo de caso e da pesquisa-ação.

Silva e Menezes (2005) define que “a interpretação dos fenômenos e a atribuição de significados são básicos no processo de pesquisa qualitativa. Não requer o uso de métodos e técnicas estatísticas. É descritiva”. Além disso, tal pesquisa tem caráter exploratório, pois busca proporcionar familiaridade com o problema de forma a torná-lo mais claro.

A pesquisa é aplicada pois tem por objetivo gerar conhecimento para aplicação prática em solucionar problemas específicos (SILVA; MENEZES, 2005), relacionados a realidade da Cozinha Pedagógica. Tem caráter exploratório, pois visa proporcionar maior familiaridade com o problema com vistas a torná-lo explícito. A pesquisa exploratória pode ser caracterizada como um estudo de caso, pois averigua com profundidade poucos objetos, permitindo detalhado conhecimento. Também utiliza o levantamento bibliográfico empregado neste estudo, na revisão da literatura, para fundamentar os conceitos que nortearam o desenvolvimento da investigação (GIL, 1991).

Este estudo, do ponto de vista dos procedimentos técnicos, emprega a abordagem da pesquisa-ação, que se fundamenta na interação entre pesquisadores e demais participantes do problema estudado, a fim de gerar conhecimento e soluções, a partir de uma análise crítica (GIL, 1991).

Para a pesquisa-ação é importante considerar as fases de planejamento, coleta e análise dos dados, planejamento e implementação das ações, avaliação dos resultados, emissão de relatórios e monitoramento constante (COUGHLAN; COUGHLAN, 2002).

5.4 DESCRIÇÃO DAS ETAPAS, TÉCNICAS E FERRAMENTAS UTILIZADAS

O primeiro passo para a elaboração e implementação do manual foi a realização de um diagnóstico situacional, foi efetuado o levantamento das condições higiênico-sanitárias do estabelecimento, realizado através da aplicação de um check-list (Anexo 1). O Check-list utilizado, consta no anexo II da Resolução ANVISA RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, utilizado pelo Programa Alimento Seguro – Mesa.

O check-list é uma das ferramentas utilizadas para que as Boas Práticas sejam atingidas, ele permite a verificação e levantamento das conformidades e não conformidades de acordo com a legislação brasileira. A partir desse levantamento são propostas as ações corretivas, sempre buscando a eliminação ou máxima redução de riscos físicos, químicos e biológicos, que comprometam os alimentos e a saúde do consumidor (SENAI, 2015).

Em conjunto com o check-list foi elaborado um plano de ação para cada não conformidade (já inserido no formulário do check-list, na última coluna – Anexo 1). Este define as prioridades para a implantação das Boas Práticas de Manipulação e os procedimentos que serão adotados durante o processo. O plano de ação deve ser entregue a direção da empresa que necessita estar comprometida para a realização do trabalho (EMBRAPA, 2000).

O plano de ação é a base para a elaboração dos Procedimentos Operacionais de Higiene e dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), que visam, também, corrigir as não conformidades encontradas. A partir dessas informações torna-se possível a descrição e implantação do Manual das Boas Práticas de Manipulação (BASTOS, 2008).

Após a aplicação do check-list, foi elaborado um relatório fotográfico (Anexo 2), com as principais não conformidades, a fim de que as mesmas fossem evidenciadas.

Os POPs, foram descritos com o objetivo de estabelecer as instruções para a realização de operações rotineiras e específicas na produção.

Os procedimentos desenvolvidos foram:

- *Higiene das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios;*

Esse procedimento refere-se à higienização de instalações, equipamentos e móveis, estabelecendo procedimentos higiênicos sanitários. Informa a respeito de agentes químicos utilizados, tempo de contato com substâncias utilizadas, temperaturas, superfícies, etc. (ANVISA, 2004).

- *Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas;*

Esse procedimento está relacionado ao controle integrado de vetores e pragas urbanas, previne e impede a atração, abrigo, proliferação de pragas e vetores. No uso do controle químico, é necessária apresentação de comprovante de execução dos serviços fornecido pela empresa especializada contratada (ANVISA, 2004).

- *Higiene e Saúde dos Manipuladores;*

Esse procedimento está ligado à higiene e saúde dos manipuladores, referindo-se às etapas da higienização e antissepsia das mãos, comportamento e higiene pessoal, as medidas necessárias em casos de ferimentos, enfermidades ou problemas de saúde, que podem comprometer a qualidade dos alimentos. Refere-se ainda, aos exames médicos de coprocultura de fezes (cultura de fezes), coproparasitológico de fezes (parasitológico de fezes) e hemograma completo, que os manipuladores são submetidos, juntamente da periodicidade da execução (ANVISA, 2004).

- *Controle da Potabilidade da Água.*

Este procedimento estabelece os métodos para a higienização de reservatórios de água, a fim de manter um adequado padrão de potabilidade, pois a água irá entrar em contato diretamente com os produtos alimentícios (ANVISA, 2004).

Então elaborou-se o Manual de Boas Práticas de Manipulação. (Apêndice 1)

O Manual descreve as operações realizadas pelo setor de produção em cozinha pedagógica, incluindo os requisitos sanitários do setor, programa de limpeza da área, antissepsia das mãos, controle integrado de vetores e pragas urbanas, controle da higiene e saúde dos manipuladores.

Para cumprir rigorosamente as Boas práticas é necessário que a matéria prima seja selecionada com rigorosidade, sendo inspecionada periodicamente para que todos os requisitos higiênicos e sanitários sejam atendidos.

A escolha dos fornecedores deve ser criteriosa para que se obtenha qualidade no produto final, não devendo ser adquiridos produtos recebidos por fornecedores artesanais ou qualquer outro fornecedor não regularizado, lembrando que a matéria prima recebida não está livre de microrganismo, devido à falta de fatores intrínsecos e extrínsecos, podendo causar deterioração ao produto final e ainda infecção alimentar ao consumidor (TONDO; BARTZ, 2011).

A seleção dos fornecedores deve ser realizada mediante verificação das condições operacionais do mesmo, através de cadastramento, entrevista, visita técnica e cotação de preço, devendo ser analisado os critérios de controle de qualidade da empresa (FERREIRA, 2001).

Para recepção da matéria prima, essa deve ser realizada em uma área externa do prédio, próximo à estocagem e de fácil acesso aos fornecedores, o local deve ser limpo e coberto para que haja proteção na hora da entrega.

No recebimento da matéria prima, é essencial as verificações de segurança, constando no rotulo dos produtos a data de validade, nome, composição do produto, lote, registro no órgão oficial, endereço do fabricante e distribuidor, condições de armazenamento e peso líquido do produto, observando sempre a higiene do entregador, sendo necessário o mesmo estar com uniforme adequado e limpo, sapato fechado, proteção para cabelo e luvas quando necessário (FERREIRA, 2001).

Para o armazenamento dos produtos as condições devem garantir a proteção contra contaminação e redução mínima de deterioração, estando assegurada a rotatividade dos estoques de matéria prima e ingredientes. Durante o armazenamento é necessária a realização de inspeção periódica dos produtos, para que só sejam liberados produtos que estejam aptos para consumo (ANVISA, 1997).

É indispensável que a matéria prima seja armazenada sobre paletes, estrados ou prateleiras, de material liso, resistente, impermeável e lavável, e com um espaçamento mínimo para ventilação, limpeza e desinfecção do local (ANVISA, 2004).

Para garantia de uma higienização adequada na área de manipulação de alimentos, o Ministério da Agricultura regulou de forma sistemática, através da portaria 368/97, como deve ser as construções de portas, janelas, pisos, tetos e paredes.

- Paredes: Revestidas com materiais laváveis e cor clara, lisas e de fácil limpeza e desinfecção.
- Tetos: Acabados de forma que não haja acúmulo de sujidades e que haja redução máxima de condensação e formação de mofo.
- Janelas: Construídas de forma que não haja acúmulo de sujidades e devem estar protegidas contra insetos.
- Pisos: Ser de material resistente, impermeáveis, laváveis e antiderrapantes, não podendo apresentar rachaduras para fácil limpeza e desinfecção.
- Portas: De fácil limpeza e não absorvente (ANVISA, 1997).

Os equipamentos utilizados no setor de alimentação devem ser de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, sabores, e resistentes a corrosão, limpezas e desinfecção, e o uso de madeira deve ser evitado. No setor de alimentação a higienização abrange tanto a limpeza, que é a eliminação da terra, restos de alimentos, e matérias indesejáveis, e a desinfecção que é a redução, com o auxílio de agentes químicos, de microrganismos nas instalações e equipamentos, a um nível que impeça a contaminação do alimento que será preparado (ANVISA, 1997).

De acordo com ANVISA (2004), o manipulador de alimentos é qualquer pessoa do serviço de alimentação que mantém contato, direto ou indireto, com o alimento.

É preciso que os manipuladores de alimentos recebam instruções relacionadas a manipulação higiênica dos alimentos e pessoal, estando munidas de uniforme, protegidas com luvas e toucas para cabelo, calçados adequados, não podendo haver ferimentos e as mãos devem ser lavadas frequentemente com agentes de limpeza autorizados e com água potável (ANVISA, 1997).

A legislação nacional prevê que sejam fixados cartazes de orientação para correta lavagem e anti-sepsia das mãos em locais de fácil visualização, próximos as instalações sanitárias e lavatórios (ANVISA, 2004).

Segundo a RDC 216/2004 da ANVISA, os manipuladores não podem cantar, assobiar, espirrar, comer, manipular dinheiro, não podem utilizar barba, as unhas e cabelos devem estar sempre curtos, sendo proibida a utilização de adornos como (brinco, anéis, pulseiras, etc.) ou maquiagem (ANVISA, 2004).

Os procedimentos de limpeza e sanitização da cozinha, dos equipamentos e utensílios utilizados devem estar descritos em manuais específicos e feitos com agentes de limpeza em suas devidas concentrações e diluições. Os responsáveis por esse trabalho precisam ser treinados nos procedimentos, e a empresa estabelece um cronograma, os métodos e a frequência de limpeza. Essa operação deve ser monitorada e controlada por responsável técnico. Os detergentes e sanificantes devem ser armazenados em local específico e identificados fora da área de processamento.

O treinamento dos manipuladores envolve atividades com o objetivo de treinar e capacitar para o preparo de alimentos, por meio de mecanismos que possibilitem a transmissão dos conceitos importantes sobre as técnicas operacionais e de informações sobre o controle higiênico sanitário. Deve-se ressaltar que esses treinamentos devem ser atualizados, sempre que for necessário. Pode ser feito de duas formas: expositiva e prática, aumentando a motivação e a capacidade de resolução e prevenção dos problemas diários da empresa por meio de reflexões sobre situações já vivenciadas.

A qualidade dos alimentos é um sistema preventivo, com disposição de controles e condições de trabalho que antecipem os problemas, seguido de programas, ferramentas, procedimentos e normas. As ações para garantir a qualidade exigem o comprometimento de toda a equipe envolvida direta e indiretamente no processo produtivo (SENAI, 2003).

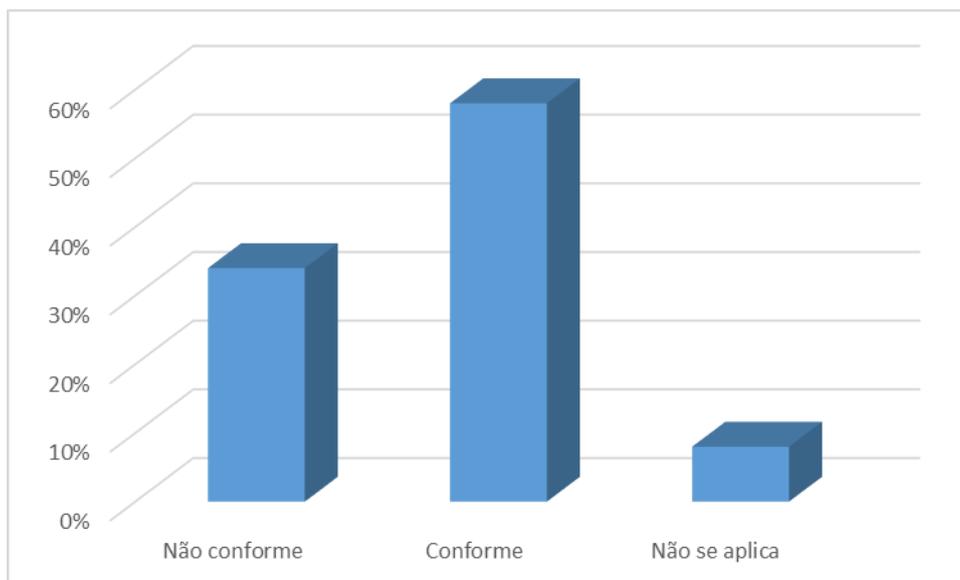
6. RESULTADOS E DISCUSSÕES

6.1 CHECK-LIST

De acordo com os resultados apresentados no check-list realizado (Anexo 1), verificou-se as condições de conformidade nos seguintes aspectos: edificações e instalações; equipamentos, móveis e utensílios; manipuladores; produção e transporte dos alimentos e documentação.

Dos itens analisados, 58% estavam conforme e 34% não conforme, o restante dos itens não se aplicam ao local de estudo.

A figura 1 representa os resultados da verificação de conformidades realizado através do check-list.



Figuras 1: Resultado do Check-list aplicado na cozinha pedagógica.

6.2 POP 1 – MANUTENÇÃO DAS INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS

O principal objetivo deste procedimento operacional foi de garantir o perfeito funcionamento da cozinha, no que diz respeito às condições das instalações e equipamentos, reduzindo os riscos de contaminação, preservando contra rejeições e devoluções de produtos.

Os procedimentos de limpeza ocorriam através da remoção de resíduos grosseiros, lavagem, uso de sanitizantes, enxague e secagem natural. Havia uma variação no emprego de produtos de limpeza, em função do local, equipamento ou utensílio a ser utilizado.

Foi adotado como controle dos procedimentos de limpeza das instalações, utensílios e equipamentos, uma planilha específica, constando materiais utilizados, tipo de produto e a frequência das limpezas (Documento consta no POP 1 do Manual de Boas Práticas - Apêndice A deste estudo).

A implantação da planilha de registro favoreceu o controle da prática, além de contribuir para o atendimento dos requisitos da normatização vigente.

Com relação aos produtos de limpeza, a instituição atende os requisitos da legislação vigente, os produtos são armazenados em local fora da área de produção (Área de Serviço).

Foram colocadas etiquetas identificando os tipos de produtos, e teve como resultado a prevenção de contaminação por agentes químicos e favorecendo a eficiência dos procedimentos de limpeza.

A figura 2, mostra o cartaz fixado na área de serviço com as corretas diluições e procedimentos a serem utilizados para limpeza do local.

SENAC CAMPO MOURÃO		INSTRUÇÃO DE TRABALHO		Número da revisão: 00	
		PRODUTOS DE LIMPEZA E DILUIÇÕES		Data: 10/11/2014	
				IT 03	
Nome do Material	Apresentação	Indicação de Uso	Princípio Ativo	Diluição	
Sabonete Líquido Antisséptico	Galão de 05 litros	Sabonete Antisséptico para higienização das mãos	Truclosan dp 300 - 0,5%	Pronto para uso	
Gel Topic	Galão de 05 litros	Antisséptico para mãos sem enxágue	Alcool gel 70%	Pronto para uso	
General Wash	Galão de 05 litros	Detergente de louça, talheres e panelas.	Linear aqui benzeno sulfonato, espessante, conservante, neutralizante, emulsificante, corante, essência e água.	Pronto para uso 01 Tapa para 10 Litros de Água	
Noval Água Sanitária	Galão de 05 litros	Alvejante e desinfetante de uso geral UTILIZAR LUVAS DE BORRACHA PARA LIMPEZA	Hipoclorito de sódio, estabilizantes e veículo. Teor de cloro ativo de 2 a 2,5% p/p.	Pronto para uso 200 ML de produto para 10 Litros de Água	
Peguspan Multiuso	Galão de 05 litros	Limpador de uso geral para remoção de gorduras e poeira UTILIZAR LUVAS DE BORRACHA PARA LIMPEZA	Alquil amina quaternária etoxilada, essência, alcalinizante e água.	Pronto para uso	
Álcool 70%	01 Litro	Desinfecção de superfícies	Alcool etílico e água deionizada.	Pronto para uso Borrifar de deixar secar por 15 minutos.	
Limpa Forno	250 ML	Remove gordura incrustada sem raspar UTILIZAR LUVAS DE BORRACHA PARA LIMPEZA	Soda cáustica Pronto para uso.	Espalhar o produto com pincel na superfície do forno. Deixar agir por 30 minutos. Enxaguar com água e vinagre. NÃO APLICAR NA SUPERFÍCIE QUENTE NEM EM ALUMÍNIO.	

Figura 2: Cartaz com informações de diluições e procedimentos para limpeza.

A figura 3, mostra o cartaz fixado com a rotina da limpeza que deve ser efetuada no chão.



Figura 3: Cartaz com a Rotina de higienização do chão

A figura 4, mostra a instalação de dois cestos na área de serviço, para descarte após o uso na higienização e serviços.



Figura 4: Cestos para descarte de panos após o uso.

6.3 POP 2 – CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS E VETORES

A instituição, matem medidas preventivas e corretivas para evitar a proliferação de pragas urbanas. Esses procedimentos são documentados de acordo com a legislação vigente.

Com o uso da planilha de registros (Documento consta no Anexo 14 do Manual de Boas Práticas - Apêndice A deste estudo), verifica-se uma melhor eficiência sobre os procedimentos adotados, favorecendo a melhor visualização de datas, produtos utilizados e a frequências de tal procedimento.

A figura 5 apresenta a iscagem externa, as mesmas foram distribuídas em pontos estratégicos. Foram instalados 8 porta-isca à prova de impacto.



Figura 5: Iscagem externa

6.4 POP 3 – HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES

Algumas não conformidades com relação aos manipuladores foram encontradas durante a realização do estudo. Foi então realizada palestra aos manipuladores e demais colaboradores, onde foram abordados os POP's, hábitos de higiene e conduta pessoal, prevenção de contaminação de alimentos. Foram colados cartazes explicativos (Documento consta no Anexo 8 do Manual de Boas Práticas - Apêndice A deste estudo), como antissepsia e higiene das mãos para conscientizar e orientar os funcionários quanto a importância das Boas Práticas.

Após o trabalho realizado, houve um maior envolvimento por parte dos funcionários em busca da qualidade, e ainda um comprometimento para que as Boas Práticas sejam seguidas.

Os exames médicos dos manipuladores são realizados em um período de 06 (seis) meses e arquivados em local específico (Arquivo Gastronomia).

A figura 6 (A) e (B), ilustra os manipuladores devidamente uniformizados para adequada manipulação dos alimentos.



Figura 6: Uniformes dos manipuladores.

A figura 7, mostra o modelo de cartaz fixado nas pias de higienização das mãos, contendo passo a passo para correta lavagem das mãos.



Figura 7 - Cartaz passo a passo para lavagem das mãos

6.5 POP 4 – CONTROLE DE POTABILIDADE DA ÁGUA

Foram adotadas medidas de higienização no reservatório de água com uma frequência de seis meses ou quando necessário. Será realizada vistoria

regularmente para verificar inconformidades que possam provocar a contaminação da água.

Para realizar o controle de potabilidade da água, foi adotado como ferramenta um registro das datas de verificação em planilha específica, onde constará cada procedimento realizado (Documento consta no Anexo 18 do Manual de Boas Práticas - Apêndice A deste estudo).

Com o correto preenchimento da planilha de verificação de limpeza e desinfecção do reservatório de água, a instituição pode dispor de dados frequentes, facilitando assim a programação para as atividades.

6.6 ESTOQUE

De acordo com MACHADO (2000), os locais de armazenamento devem ser frescos, ventilados, iluminados e as áreas devem ser mantidas limpas, livres de resíduos e sujeiras, evitando assim a presença de insetos e roedores. Os pisos e paredes devem ser mantidos em bom estado de conservação e livres de infiltração.

O armazenamento e o prazo de validade devem ser rigorosamente respeitados e os produtos em desacordo devem ser imediatamente retirados do estoque.

A disposição dos produtos deve obedecer a data de fabricação, sendo os produtos mais antigos posicionados de forma que seja consumido primeiro.

Os produtos devem ser identificados e as informações devem ser transcritas em etiquetas. As caixas de papelão não podem permanecer nos locais de armazenamento para que não haja contaminação cruzada.

O estoque de alimentos cumpre as exigências Sanitárias de acordo com a portaria 326 – SVS/MS 30/07/1997 – Condições Higiênicas e de Boas para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, como, piso de acordo com a legislação, ausência de fiação, as prateleiras são mantidas em afastamento de 60cm do forro e 35cm das paredes e as prateleiras são de material inoxidável.

Foi realizada a organização e identificação dos produtos, conforme mostra figura 8 e 9, ficando dispostos da maneira que o primeiro que vence é o primeiro que sai (PVPS), as caixas de papelão foram substituídas por organizadoras plásticas.

Para controlar o recebimento de matéria prima, foi adotada uma planilha de verificação de recebimento, favorecendo a identificação de lotes de pedidos e

fornecedores (Documento consta no Anexo 5 do Manual de Boas Práticas - Apêndice A deste estudo).

A implantação da planilha, proporcionou a todos uma visualização apurada dos procedimentos realizados de recebimento, colaborando com a padronização e do detalhamento desta ferramenta que contribui para o aprimoramento das condições higiênico sanitárias da instituição.

Foi criada ainda uma planilha que deve ser preenchida antes de fazer contrato com algum fornecedor. Deve ser feita uma visita antes da compra e o fornecedor deve atender os requisitos solicitados. (Documento consta no Anexo 6 do Manual de Boas Práticas - Apêndice A deste estudo).



Figura 8: Estoque antes de depois das Boas Práticas



Figura 9: Estoque antes e depois das Boas Práticas

6.7 ARMAZENAMENTO

Os produtos e matérias primas são armazenados em condições de resfriamento ou congelamento indicados. Os equipamentos de refrigeração apresentam-se em condições de higiene e temperatura adequados.

Com o objetivo de realizar o controle de temperatura, foi adotada uma planilha de verificação e preenchimento diário (Documento consta no Anexo 10 do Manual de Boas Práticas - Apêndice A deste estudo), onde registra-se a temperatura dos equipamentos.

Após registros de temperatura, verificou-se uma melhor visualização e detalhamento da manutenção da temperatura, lembrando que o objetivo desta ação é a prevenção do crescimento microbiano.

Conforme figuras 10 e 11, as temperaturas de resfriamento e congelamento estão dentro dos padrões exigidos pela legislação. A figura 12 ilustra a temperatura da máquina de lavar louça, ideal para higienização, eliminando assim a necessidade de utilizar produtos químicos.



Figura 10: Temperatura do Refrigerador



Figura 11: Temperatura do Congelador



Figura 12: Temperatura da Máquina de Lavar louças.

6.8 ANÁLISES MICROBIOLÓGICAS – SWAB TEST

Aplica-se aos alimentos a técnica do esfregaço em superfície ou *swab*, relatando a quantificação de microrganismos, cuja contaminação é predominantemente superficial, como equipamentos, mesas utensílios, embalagens. Além de quantificar microrganismos, analisa o estado higiênico da área analisada (SILVA, 2007).

Foram coletadas 4 amostras referente às mãos dos manipuladores e equipamento de panificação, por meio de *swab*, e realizada as análises no Laboratório de Microbiologia da Universidade Tecnológica Federal do Paraná (UTFPR), a fim de avaliar o padrão higiênico sanitário dos manipuladores e equipamento.

Foram preparados oito tubos de ensaio com 10 mL de Água Peptonada 0,1%. Retiraram-se os *swabs* das embalagens estéreis, segurando a haste na extremidade oposta do algodão. No diluente, umedeceu-se o algodão, após foi aplicado os *swabs* com movimentos da esquerda para a direita, posteriormente debaixo para cima. Coletaram-se amostras da máquina de panificação e das mãos de dois manipuladores.

As amostras coletadas foram inseridas em tubo de ensaio contendo água peptonada, e as mesmas foram transportadas até o laboratório da instituição sob refrigeração. Com o auxílio de uma pipeta retirou-se 1ml da diluição 10^0 e transferiu-se para um segundo tubo de ensaio contendo 9ml de água peptonada (10^{-1}). Seguiram-se mais diluições, partindo sempre da última, até a diluição 10^{-3} . O plaqueamento das amostras ocorreu em duplicata. As placas seguiram para a incubação por 48 horas numa temperatura aproximada de 36°C (SILVA, 2007).

Após resultado das análises, obtiveram-se os resultados, que não indicaram sinal de contaminação por microrganismos, o que define que a higienização dos

manipuladores e equipamentos estão de acordo com a legislação, conforme Figuras 13 e 14.



Figura 13: Swab Test das mãos e equipamento de panificação



Figura 14: Resultados das análises de swab test

6.9 INVESTIMENTOS

De acordo com Germano (2003) quando se realiza investimentos para adequações, ocorre à promoção de uma melhor condição para o trabalho e para a qualidade final do produto. Na tabela 1 encontram-se os investimentos necessários para as devidas adaptações.

Tabela 1: Investimentos para adequação às Boas Práticas de Fabricação

Tipo de Material	Quantidade	Custo Unitário (R\$)	Valor (R\$)
Luvas de malha de aço	3	225,00	675,00
Ralos com proteção	4	32,90	131,60
Insulfilm para Janelas	2	12,00	24,00

Telas para Janelas	1	58,00	58,00
Exaustores	5	399,00	1.995,00
Portas com fechamento automático	3	15.000,00	45.000,00
Suporte para Mangueira	2	90,00	180,00
Organizadores Plásticos	10	45,00	450,00
Termômetro	5	94,00	470,00
Luminárias com proteção contra queda e explosão	23	160,00	3.680,00
Total			52.663,60

De acordo com os itens abordados na tabela, observou-se que com um investimento na ordem dos R\$ 52.663,60, a cozinha pedagógica, poderá estar dentro dos padrões legislativos, requeridos para a implantação das Boas Práticas de Manipulação. Mesmo sendo um investimento alto é fundamental para uma produção segura e de qualidade.

7 CONCLUSÃO

A alimentação segura é essencial para a qualidade de vida das pessoas, portanto é imprescindível estar dentro dos parâmetros nutricionais e sanitários, conforme legislação vigente. Para assegurar o cumprimento das normatizações, a Vigilância Sanitária desenvolve ações efetivas e criteriosas de inspeção nos estabelecimentos, neste sentido as organizações precisam realizar capacitações periódicas sobre boas práticas aos manipuladores e todos os envolvidos nos processos de aquisição, recebimento, estocagem, produção, higienização, transporte e comercialização dos produtos, conscientizando quanto à importância e necessidade desta ferramenta para a garantia da qualidade do produto final.

A implantação do manual de Boas Práticas é fundamental para produção e comercialização de alimentos de qualidade e que garantam a integridade do consumidor, se fazendo necessário o comprometimento de todos para que se cumpra os requisitos que constam no manual.

Através dos resultados obtidos, foi possível concluir que após a implantação das Boas Práticas, a qualidade dos produtos e serviços aumentaram significativamente, visto que, observou-se uma considerável redução das não conformidades.

Desta forma, é indispensável que os responsáveis pela cozinha pedagógica, apropriem-se de conhecimentos para manterem os manipuladores atualizados e treinados para as boas práticas. As boas práticas requerem uma mudança de cultura, valores e hábitos, portanto é um processo educativo, sendo imprescindível a capacitação e o desenvolvimento daqueles que fazem parte do processo produtivo, devendo receber reconhecimento e motivação para resultados positivos ao final do processo.

8 REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Boas Práticas de Fabricação.** Anotações de Sala de Aula. Curso *on line*. Abril/Maio 2015. Disponível em: <www.anvisa.gov.br>. Acesso em: mai. 2015.

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Cartilha sobre Boas Práticas para serviço da alimentação.** 3º ed. Brasília, 2002. Disponível em: <www.sosalimentos.org.br/sosalimentos/noticias/cartilha-de-bpf-anvisa>. Acesso em: jan. 2015.

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre regulamento técnico de Boas Práticas para serviços de alimentação. **Diário Oficial da União**, Brasília. Disponível em: <<http://elegis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=12546>>. Acesso em jan. 2015.

ARRUDA, G. A. **Manual de Boas Práticas Volume II:** Unidades de Alimentação e Nutrição. São Paulo: Ponto Crítico, 1998.

BANCO de alimentos e colheita urbana: **Manipulador de alimentos II – Cuidados na preparação de alimentos.** Mesa Brasil SESC – Segurança alimentar e nutricional. Programa Alimentos Seguros. Convênio

CNC/CNI/SENAI/ANVISA/SESI/SEBRAE. Rio de Janeiro: SESC/DN, 2003. BANCO de Alimentos e Colheita Urbana: **Manipulador de Alimentos I -Perigos, DTA, Higiene Ambiental e de Utensílios.** (Mesa Brasil SESC - Segurança Alimentar e Nutricional). Programa Alimentos Seguros. Convênio CNC/CNI/SENAI/ANVISA/SESI/SEBRAE. Rio de Janeiro: SESC/DN, 2003.

BASTOS, M.S.R. **Cartilha Boas Práticas Agropecuárias para Produção de Alimentos Seguros.** EMBRAPA, 2005.

_____. **Cartilha de Boas Práticas de Manipulação em Bancos de Alimentos.** EMBRAPA, 2005.

_____. **Cartilha de Ferramentas da ciência e tecnologia para a segurança alimentar.** EMBRAPA, 2008.

BENEVIDES, C. M. J.; LOVATTI, R. C. C. **Segurança alimentar em estabelecimentos processados de alimentos**. Revista Higiene Alimentar. São Paulo, v. 18, outubro de 2004.

BRASIL. Congresso Nacional. **Lei nº 6437**, de 20 de agosto de 1977. Disponível em: <www.anvisa.com.br>. Acesso em: abr. 2015.

COUGHLAND, P; COUGHLAND, D. Action research for operations management. **International Journal of Operations & Production Management**, v.22, n.2, p.220-240, 2002.

FALCÃO, Rejânia Kátia. **Programa de treinamento para manipuladores de alimentos em unidade de alimentação e nutrição**. Brasília – DF, 2001. Disponível em: <www.ufjf.br>. Acesso em: mar. 2015.

FERREIRA, Sandra Maria dos Santos. **Contaminação de alimentos ocasionada por manipuladores**. Brasília – DF, 2006. Disponível em: <www.ufjf.br>. Acesso em: mar. 2015.

FERREIRA, Úrsula Lustoza. **Considerações sobre a importância do manipulador de alimentos**. Lavras - MG, 2005. Disponível em: <www.ufjf.br>. Acesso em: abr. 2015.

FERREIRA, C.E.M; BEZERRA, L.G; NETO, G.V. **Guia para implantação de boas práticas de fabricação (BPF) e do Sistema APPCC**. 2^o ed. Rio de Janeiro: 2001.

FIGUEREDO, V.F.; NETO, P.L.O.C. Implantação do HACCP na indústria de alimentos. **Gestão e Produção**. v.8, n.1, abr. 2001.

FIGUEIREDO, R. M. **As armadilhas de uma cozinha**. vol 3. São Paulo: Manole, 2003.

FRANCO, B. G. M.; LANDGRAF, M. **Microbiologia dos Alimentos**. São Paulo: Ateneu, 1996.

GIL, Antonio Carlos. Como elaborar projetos de pesquisa. São Paulo: Atlas, 1991.
_____. **Métodos e técnicas de pesquisa social**. São Paulo: Atlas, 1999.

GONÇALVES, P.M; SILVA, H.F ; BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO – BPF: aplicação em uma indústria de embalagens alimentícias. **RAF - Revista de Administração da FATEA**. Vol. 1, n. 1, 2008.

Germano, M.I.S. **Treinamento de manipuladores de alimentos: fator de segurança Alimentar e promoção da saúde**. São Paulo: Livraria Varela, 2003.

MACHADO, Juliana R., *et al.* **Avaliação microbiológica das mãos e fossas nasais de manipuladores de alimentos da unidade de alimentação e nutrição em hospitais**. Ribeirão Preto, Minas Gerais, 2009.

MACHADO, R. L. P. **Boas práticas de armazenagem na indústria de alimentos**. Rio de Janeiro: Embrapa Agroindústria de Alimentos, 2000.

MAPA - Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. **Portaria nº 368, de 04 de setembro de 1997**. Diário oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 1997b. Disponível em: <www.agricultura.gov.br>. Acesso em: fev. 2015.

MS - Ministério da Saúde. ANVISA. **Portaria nº1.428**, de 26 de novembro de 1993. Regulamento Técnico para Inspeção Sanitária de Alimentos e regulamento Técnico para o estabelecimento de Padrões de Identidade e Qualidade para Produtos na Área de Alimentos. Diário Oficial da União, Brasília, 1993.

MS - Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. **Portaria nº 326**, de 30 de julho de 1997. Regulamento técnico sobre as condições higiênico sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos. Diário Oficial da União. 1997. Disponível em: <www.anvisa.com.br>. Acesso em: mai. 2015

MS - Ministério da Saúde. Resolução **RDC nº 275** de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o regulamento técnico de Procedimentos operacionais padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores / industrializados de alimentos e lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores / industrializados de alimentos. Diário Oficial da União, Brasília. Disponível em: <<http://elegis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=8134>>. Acesso em: jan. 2015.

NETO F.N. Programa de Agroindustrialização da Agricultura Familiar. **Recomendações Básicas para a Aplicação das Boas Práticas Agropecuárias e de Fabricação na Agricultura Familiar**. EMBRAPA: Informação Tecnológica. Brasília, DF, 2006.

NEVES, M.C.P. **Boas Práticas Agrícolas: Segurança na Produção Agrícola de Alimentos**. EMBRAPA: Seropédica, RJ, 2006. Disponível em <<http://ainfo.cnptia.embrapa.br/digital/bitstream/CNPAB-2010/341111/1/doc223.pdf>>. Acesso em: abr. 2015.

PANETTA, J. C. Globalização e consumo seguro de alimentos. **Higiene Alimentar**. 3º ed., São Paulo, 2004.

TONDO, E. C.; BARTZ, S. **Microbiologia e sistemas de gestão de segurança de alimentos**. Porto Alegre: Sulina, 2º ed., 2011.

SENAI - Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial. **A importância das Boas práticas de Fabricação e do sistema APPCC**. Disponível em <www.alimentos.senai.br>. Acesso em: abr. 2015.

SENAC – Serviço Nacional de Aprendizagem Comercial. **Manual de elementos de apoio para o sistema APPCC**. Rio de Janeiro: SENAC/Departamento Nacional, 2001.

SILVA JUNIOR, E. A. **Manual de controle higiênico sanitário em serviço de alimentação**. São Paulo. Varela, 1995.

_____. **Manual de Controle Higiênico Sanitário em serviços de alimentação**. 4º ed. São Paulo. Varela, 2004.

_____. **Manual de Controle Higiênico Sanitário em alimentos**. 7º ed. São Paulo. Varela, 2007.

SILVA, Edna Lúcia da, MENEZES, Estera Muszkat. **Metodologia da pesquisa e elaboração de dissertação**. 4. ed. Florianópolis: UFSC, 2005.

SOUZA, S. S.; PELICIONI, M. C. F. A vigilância sanitária de alimentos como instrumento de promoção de saúde: relato de experiência de educação em saúde para o comércio varejista de alimentos e construção de um projeto de parceria. **Higiene Alimentar**. 17 ed., São Paulo, 2006.

VALENTE, D.; PASSOS, A. D. Avaliação higiênico-sanitária e físico-estrutural de supermercados. **Revista Brasileira de Epidemiologia**, vol. 7, 2004.

VASCONCELOS, V. H. R. **Ensaio sobre a importância do treinamento para manipuladores de alimentos nos serviços de alimentação baseada na RDC Nº 216/2004**. Monografia. Centro de Excelência em Turismo-CET. Universidade de Brasília-UNB, 2008.42p. Disponível em:
<<http://www.facimed.edu.br/site/revista/pdfs/8770b901b3aff4febc857ec524d8cb40.pdf>>. Acesso em: mai. 2015

ANEXO 1 – CHECK-LIST PARA VERIFICAÇÃO DE NÃO CONFORMIDADES.

Empresa: Nome da Empresa	Responsável: (Nome da Responsável Técnica)
Data: 10/11/2014	

Etapa 01 - Aspectos Gerais							
Nº Requisito	Requisito	Críticidade	Conformidade			Descrição da Não Conformidade	Plano de Ação Corretiva
			NA	NC	C		
01.01	Os manipuladores recebem treinamento de higiene e boas práticas, compatíveis com as tarefas que irão executar?	Crítico		X		Não recebem treinamento.	Realizar treinamento em Boas Práticas.
01.02	A aplicação dos treinamentos é reforçada e/ou realizada periodicamente ou quando necessário, bem como suas revisões e atualizações?	Crítico		X		Não recebem treinamento.	Oferecer aos colaboradores treinamentos em Boas Práticas, reforçar orientações periodicamente ou quando necessário.
01.03	Os manipuladores apresentam higiene corporal adequada, cabelos e bigodes protegidos e totalmente cobertos, unhas curtas, limpas e sem esmalte, proibição do uso de adornos (brincos, anéis, pulseiras etc.?) e manipuladores barbeados?	Crítico			X		
01.04	Os procedimentos de higienização das mãos encontram-se escritos e disponíveis em lugar visível ao funcionário?				X		

01.05	Os manipuladores executam a higienização correta das mãos nos momentos e de forma adequados?	Crítico			X		
01.06	Os manipuladores evitam comportamentos, atitudes e gestos (fumar, tossir sobre os alimentos, cuspir, manipular dinheiro, etc.?) incorretos durante a manipulação?	Crítico			X		
01.07	Os manipuladores são submetidos a exames médicos e laboratoriais, na periodicidade adequada?				X		
01.08	Os manipuladores com ferimentos, lesões nas mãos, nos braços, infecções respiratórias, oculares ou gastrintestinais ou afecções que contaminem os alimentos, são orientados a comunicar sua gerência e não manipular alimentos?	Crítico			X		
01.09	Os manipuladores utilizam uniformes adequados para as atividades executadas, completos e de cores claras?				X		
01.10	Os uniformes encontram-se limpos e conservados e são trocados diariamente?	Crítico			X		

01.11	Os manipuladores usam aventais adequados e específicos para a atividade em execução?				X		
01.12	Os manipuladores são treinados sobre o uso de EPI (equipamento de proteção individual)?			X		Recebem os EPIs mas não são treinados em relação a sua importância.	Orientar os funcionários sobre a importância da utilização dos EPIs. Providenciar planilha de controle de entrega.
01.13	Os manipuladores executam a higienização das mãos antes do uso das luvas ou a cada troca de tarefa?	Crítico		X		Os manipuladores não usam luvas.	Providenciar luvas para os manipuladores e orientar sobre a lavagem das mãos antes do uso de luvas ou a cada troca de tarefa.
01.14	As luvas de corte, <u>quando utilizadas</u> , são devidamente higienizadas?				X		
01.15	As luvas de borracha são mantidas limpas e usadas só para serviços de limpeza?			X		Não é utilizado as luvas.	Providenciar luvas para os funcionários responsáveis pela limpeza e orientar sobre a higienização das mesmas
01.16	As luvas térmicas, <u>quando utilizadas</u> , são usadas de forma a evitar o contato direto com os alimentos?			X		Não é utilizado as luvas.	Providenciar luvas para os manipuladores e orientar sobre o uso correto.
01.17	Todos os tipos de luvas são guardados em local adequado?			X		Não há local adequado para este procedimento.	Providenciar local adequado para armazenamento das luvas
01.18	Visitantes nas áreas de produção utilizam uniforme adequado para circularem nessas?				X		
01.19	O trânsito de manipuladores e visitantes não resulta em contaminação dos				X		

	produtos?						
Etapa 02 - Aspectos Gerais de Condições Ambientais							
02.01	Os arredores da empresa estão livres de sucatas, fossas, lixo, animais (inclusive insetos e roedores), inundações e outros contaminantes?	Crítico			X		
02.02	Acesso à empresa é direto e independente?				X		
Etapa 03 - Aspectos Gerais de Instalações, Edificações e Saneamento							
03.01	O <i>lay out</i> da empresa é adequado, evitando risco de contaminações, principalmente cruzada (contato do limpo com o sujo)?				X		
03.02	O <i>lay out</i> garante proteção contra a entrada de pragas ou outros animais (proteção nas aberturas da parte inferior das portas, telas, cortinas de ar, outros)?	Crítico			X		
03.03	As paredes / divisórias têm superfície lisa e impermeável até altura adequada (mínimo 2 metros) e são de cores claras?				X		
03.04	As paredes / divisórias encontram-se em bom estado de conservação?				X		

03.05	Os pisos são de material liso, antiderrapante, impermeável, lavável e com caimento em direção aos ralos?				X		
03.06	Os pisos encontram-se em bom estado de conservação?				X		
03.07	Ralos e canaletas têm revestimento liso, caimento que facilita o escoamento?				X		
03.08	Ralos e canaletas possuem proteção contra a entrada de insetos e roedores?	Crítico		X		Alguns ralos não tem dispositivo para fechar.	Providenciar ralos com proteção (escamoteado e sifonado).
03.09	Ralos e canaletas são mantidos limpos e em bom estado de conservação?				X		
03.10	Os tetos / forros possuem acabamento liso, impermeável e são de cor clara?				X		
03.11	Os tetos / forros são mantidos em bom estado de conservação (livres de trincas, rachaduras, goteiras, umidade, bolor, descascamentos e infiltrações)?				X		
03.12	As portas têm superfície lisa, não-absorvente, de fácil limpeza e com fechamento automático, molas ou similar?				X		
03.13	As portas são mantidas em bom estado de conservação?				X		

03.14	As janelas são de fácil limpeza, ajustadas aos batentes, de material liso e não absorvente?				X		
03.15	As janelas são mantidas em bom estado de conservação?				X		
03.16	As janelas estão dispostas de forma a não permitir a incidência de raios solares diretamente sobre os alimentos?			X		Em alguns pontos há a incidência de sol.	Providenciar proteção nas janelas para evitar os raios solares (toldos ou isofilme).
03.17	As janelas possuem telas milimétricas, em bom estado de conservação? (NA para quiosques e trailers)	Crítico		X		Existem telas em mau estado de conservação	Providenciar a manutenção das mesmas.
03.18	As telas milimétricas são facilmente removíveis para limpeza? (NA para quiosques e trailers)				X		
03.19	A iluminação natural ou artificial é adequada para cada setor, sem provocar ofuscamentos, sombras, reflexos, etc.?				X		
03.20	As luminárias são dotadas de sistema de proteção (contra queda / explosão) e em bom estado de conservação?				X		
03.21	As instalações elétricas encontram-se em bom estado de conservação, segurança e uso?				X		

03.22	A ventilação é suficiente e adequada para garantir o conforto térmico e a ausência de gases, fumaça, condensação e fungos?			X		A ventilação não é suficiente para garantir o conforto térmico.	Instalar exaustores ou aparelho de ventilação forçada.
03.23	O fluxo de ar é da área limpa para a área suja? (<u>no caso de ventilação forçada - ar condicionado</u>)		X				
03.24	Nas áreas climatizadas, o fluxo de ar não incide diretamente sobre os alimentos?		X				
03.25	Existem pias exclusivas para higienização de mãos, em número suficiente, em bom estado de conservação e com todas as facilidades (sabão líquido e antisséptico, papel toalha não reciclado ou outro sistema de secagem e lixeiras com tampas sem acionamento manual)?	Crítico			X		
03.26	Os sanitários atendem as exigências de instalações gerais (piso, paredes, janelas, portas com fechamento automático, etc.)?			X		Algumas portas não possuem fechamento automático.	Instalar molas nas portas para fechamento automático.
03.27	Os sanitários são mantidos em bom estado de conservação e organização?				X		

03.28	Os sanitários não se comunicam diretamente com as áreas de produção?	Crítico			X		
03.29	Os sanitários possuem vasos sanitários com tampas, mictórios e lavatórios em bom estado de conservação e em número suficiente, independentes para cada sexo e de uso exclusivo para os manipuladores?				X		
03.30	Os sanitários são dotados de todas as facilidades para higienização das mãos, lixeiras revestidas com sacos plásticos, com tampa, sem acionamento manual, para descarte de papel higiênico?	Crítico			X		
03.31	Os vestiários são independentes para cada sexo, com chuveiros em número suficiente e armários em número suficiente e em bom estado de conservação?				X		
03.32	Os vestiários cumprem as exigências de instalações gerais (parede, piso, portas com fechamento automático, etc.) e encontram-se em bom estado de conservação e organização?			X		Portas sem fechamento automático.	Instalar molas nas portas para fechamento automático.
03.33	As instalações sanitárias para o público são totalmente				X		

	independente da área de produção e são mantidos limpos?						
03.34	Os recipientes para lixo são de material adequado, de fácil limpeza, com tampa sem acionamento manual e são revestidos com sacos plásticos?				X		
03.35	Os recipientes para lixo são mantidos devidamente higienizados, após a remoção do lixo, são transportados e removidos de forma e com frequência adequadas, sem risco de contaminação?	Crítico			X		
03.36	O lixo externo é mantido em área que não oferece risco de acesso à pragas e animais e isolado das áreas de produção e estoque e recolhido com frequência adequada, sendo mantida higienizada?	Crítico			X		
03.37	A câmara de lixo é revestida de material lavável, limpa e mantida a uma temperatura de até 10°C? (NA para quiosques e trailers)		X				
03.38	As caixas de gordura e de esgoto estão localizadas fora das áreas de produção ou são mantidas lacradas	Crítico			X		

	e existe procedimento de limpeza e manutenção? (NA para quiosques e trailers)						
03.39	O sistema de esgoto é adequado, sem refluxo ou odores?				X		
03.40	A água utilizada na manipulação dos alimentos é potável e atende aos padrões da legislação vigente?	Crítico			X		
03.41	Os reservatórios de água possuem tampas e encontram-se em bom estado de conservação e protegidos de contaminação?	Crítico			X		
03.42	A limpeza dos reservatórios de água é realizada de forma e frequência adequadas, por pessoa ou empresa habilitada, com comprovação do serviço?	Crítico			X		
03.43	Existe controle e registro da troca dos filtros de água?	Crítico	X				
03.44	Os encanamentos encontram-se em estado satisfatório, com ausência de infiltrações e de interconexões, evitando cruzamento entre água potável e não potável? (NA para quiosques e trailers)	Crítico			X		

03.45	O gelo, usado em contato direto com alimentos e bebidas, é de fonte segura e aprovada?	Crítico			X		
03.46	Existe controle microbiológico periódico da água, com existência de registros desse controle?	Crítico			X		
03.47	Existe controle de cloro residual periódico da água, com existência de registros desse controle?				X		
Etapa 04 - Aspectos Gerais de Equipamentos							
04.01	Os equipamentos apresentam superfícies lisas, impermeáveis, resistentes, não-absorventes, sem riscos de contaminação química ou física, com desenho sanitário (favorecendo a higienização), em bom estado de funcionamento e em bom estado de conservação?	Crítico			X		
04.02	Os utensílios apresentam superfícies lisas, resistentes, não-absorventes, sem riscos de contaminação química ou física, de material apropriado (favorecendo a higienização) e em bom estado de conservação?	Crítico			X		

04.03	As bancadas apresentam superfícies lisas, impermeáveis, resistentes, não-absorventes, sem riscos de contaminação química ou física, com desenho sanitário (favorecendo a higienização) e em bom estado de conservação?	Crítico				X			
04.04	Existe programa de manutenção preventiva e calibração dos equipamentos (termômetros, balanças etc.)?					X			
04.05	Existe registro das manutenções e calibrações?					X			
Etapa 05 - Aspectos Gerais de Sanitização									
05.01	Os procedimentos de higienização de utensílios / equipamentos encontram-se escritos, disponíveis, visíveis e corretos?				X		Não evidenciado descrição de procedimentos.	Formular e disponibilizar em local visível e de forma didática o procedimento correto da higienização.	
05.02	Os procedimentos de higienização das instalações estão escritos, disponíveis, visíveis e corretos?				X		Não evidenciado descrição de procedimentos.	Formular e disponibilizar em local visível e de forma didática o procedimento correto da higienização.	
05.03	Existe água quente disponível na área de higienização?					X			
05.04	Existe supervisão e registro da execução dos procedimentos?					X			

05.05	As etapas de higienização de utensílios / equipamentos são cumpridas, garantindo as condições de limpeza?	Crítico			X		
05.06	A frequência de higienização de utensílios / equipamentos é adequada?	Crítico		X		Não há controle desta frequência.	Determinar por meio de documentação e manter frequência da higienização de utensílios\equipamentos.
05.07	As etapas de limpeza das instalações são cumpridas, garantindo as condições de limpeza?	Crítico			X		
05.08	A frequência de limpeza das instalações é adequada?	Crítico			X		
05.09	Os utensílios de mesa (pratos, talheres, copos e outros) são mantidos protegidos até o início da distribuição?				X		
05.10	São usados somente produtos de limpeza aprovados por órgãos competentes e estão corretamente identificados?	Crítico			X		
05.11	O uso de produtos de limpeza é feito de forma correta (diluição, troca periódica etc.)?	Crítico		X		Não há um controle das diluições destes produtos.	Orientar e treinar para a correta diluição dos produtos conforme orientação do fabricante.

05.12	O local e instalações para higienização de utensílios e equipamentos são apropriados para limpeza e sanificação, isolados das áreas de produção, através de barreira física?				X	
05.13	São usados somente utensílios de limpeza (esponjas, fibras, panos, etc.) aprovados pela legislação (quando existente no município ou Estado)?			X		Utilizar somente utensílios de limpeza aprovados pela legislação.
05.14	Os panos de limpeza, vassouras, rodos, esponjas e escovas são de uso exclusivo para este fim, higienizados após o uso e guardados em local adequado?				X	
05.15	As mangueiras de limpeza são dotadas de fechamento adequado e guardadas enroladas e penduradas sem contato direto com o piso?			X		Providenciar suporte para a mangueira.
05.16	O controle de infestação por pragas, quando necessário, é efetuado por empresa especializada e credenciada? (NA para quiosques e trailers)	Crítico			X	

05.17	No controle de pragas são usados produtos químicos devidamente registrados no Ministério da Saúde? (NA para quiosques e trailers)	Crítico			X		
05.18	Faz-se a proteção dos alimentos, equipamentos e utensílios, antes da aplicação dos produtos químicos? (NA para quiosques e trailers)	Crítico			X		
05.19	É realizada a correta higienização dos equipamentos e utensílios, para que sejam eliminados os resíduos, após a aplicação dos produtos químicos? (NA para quiosques e trailers)	Crítico			X		
05.20	Existem registros do controle de pragas, lista de produtos usados, métodos de aplicação e frequência, além do prazo de garantia e realização de revisões, quando necessárias? (NA para quiosques e trailers)				X		
Etapa 06 - Aspectos Gerais de Produção							

06.01	A compra / o recebimento das matérias-primas segue os critérios estabelecidos para seleção de fornecedores / matérias-primas, baseado na segurança do produto?	Crítico			X		<p>Especificar os critérios para avaliação e seleção dos fornecedores dos insumos. Realizar o credenciamento de fornecedores através de instrumentos de verificação da qualidade como visita, check list, solicitação de laudos. O transporte deve ser realizado em condições de higiene e conservação.</p> <p>Não há critérios de seleção de fornecedores.</p>
06.02	Existe área adequada para o recebimento e encontra-se em boa condição de higiene, com recursos adequados e em número suficiente?				X		
06.03	Os veículos de entrega são inspecionados quanto à higiene e quanto à existência de certificado de vistoria (concedido pela Vigilância Sanitária)?				X		<p>Inspeccionar os veículos de entrega e exigir documentação de certificação.</p> <p>Não há este controle.</p>
06.04	É feita a avaliação do entregador quanto à condição de higiene e apresentação pessoal?				X		<p>Avaliar o entregador quanto à condição de higiene e apresentação pessoal.</p> <p>Não há este controle.</p>
06.05	As embalagens externas e as caixas de fornecedores são substituídas por monoblocos limpos ou sacos plásticos apropriados?				X		<p>Orientar quanto ao recebimento e armazenamento destes produtos (descartar caixas de papelão).</p> <p>As caixas de papelão não são substituídas.</p>

06.06	No ato do recebimento, as matérias-primas são avaliadas quanto às condições da embalagem, à rotulagem, qualidade e temperatura?			X		Não há controle de temperatura.	Adquirir termômetro. Orientar sobre recebimento correto de mercadorias.
06.07	Existem planilhas de controle de recebimento?			X			
06.08	Os produtos não-conformes são devolvidos imediatamente ou separados e identificados para devolução posterior? (NA para quiosques e trailers)	Crítico		X			
06.09	A capacidade física do estoque é suficiente, encontra-se em condição higiênica adequada, com aberturas protegidas por telas milimétricas, com portas de acesso mantidas fechadas, iluminação adequada, temperatura ambiente amena (máxima de 26°C) e armazenamento protegido da luz solar direta? (NA para quiosques e trailers)			X		Não possuem portas com molas.	Colocar porta com molas de acesso e fazer com que seja mantida fechada, elaborar periodicidade de higiene e organização.
06.10	Os estrados e prateleiras são de material adequado, encontram-se em número suficiente, com empilhamento que favorece a circulação de ar e			X			

	com as distâncias mínimas exigidas entre os alimentos e entre eles e o piso, a parede e o forro?					
06.11	Os produtos armazenados estão devidamente identificados, respeitando as regras do PEPS (primeiro que entra é o primeiro que sai) ou do PVPS (primeiro que vence é o primeiro que sai), controlando o prazo de validade com o uso do produto?			X		Identificar os produtos nas prateleiras e orientar os colaboradores quanto a utilização dessa prática
06.12	Os produtos de limpeza são armazenados separados (isolados) dos gêneros alimentícios e dos produtos descartáveis?	Crítico			X	
06.13	Os produtos descartáveis são armazenados protegidos de contaminação?				X	
06.14	Os equipamentos para armazenamento sob temperatura controlada encontram-se em número suficiente para a conservação dos diversos tipos de produtos, em bom estado de funcionamento, conservação e em condições				X	

	adequadas de higiene e organização?					
06.15	As temperaturas dos equipamentos são adequadas para a conservação de cada classe de alimento, monitoradas conforme programa, registradas e arquivadas?	Crítico		X		Não há controle de temperatura. Elaborar planilhas para controle e monitoramento de temperatura e treinar os colaboradores quanto ao uso dessa prática.
06.16	Os equipamentos de manutenção possuem termômetro?			X		Alguns equipamentos não possui termômetro. Adquirir termômetro. Implantar planilha de controle de temperaturas.
06.17	Os alimentos são armazenados de forma a evitar riscos de contaminação cruzada?	Crítico			X	
06.18	Os produtos encontram-se devidamente armazenados, identificados e com controle do prazo de validade com o uso do produto?			X		Falta indentificação do prazo de validade. Orientar os manipuladores em relação ao armazenamento e identificação.
06.19	Os produtos, após abertura, são acondicionados e identificados adequadamente?			X		Alguns produtos não são identificados. Orientar sobre utilização de etiquetas para identificação.

06.20	O setor / área de pré-preparo de cárneos encontra-se dimensionado de forma a impedir o cruzamento das atividades, sem risco de contaminação química / física (pregos, farpas, produtos de limpeza/ pregos e farpas), possui recursos construídos com material adequado e em número suficiente, e está adequadamente higienizado? (NA para quiosques e trailers)				X	
06.21	O setor / área de pré-preparo de cárneos está a temperatura entre 12 e 18°C, se climatizado? (NA para quiosques e trailers)				X	
06.22	Os equipamentos e peças do setor / área de pré-preparo de cárneos são guardados protegidos e em segurança? (NA para quiosques e trailers)				X	
06.23	O descongelamento é realizado sob refrigeração ou por outra técnica alternativa segura?				X	
06.24	É realizado controle de temperatura no final do descongelamento ?			X	Não é realizado controle de temperatura	Providenciar termometro e orientar sobre a utilização.

06.25	É proibido recongelar produtos descongelados crus?				X		
06.26	O dessalgue é realizado sob condições seguras?	Crítico			X		
06.27	O tempo de pré-preparo é cumprido (30 minutos a temperatura ambiente ou 2 horas em área climatizada)?	Crítico		X		Não é controlado este tempo.	Orientar que a manipulação de alimentos perecíveis não ultrapasse o tempo máximo de 30 minutos e registrar em planilhas.
06.28	Os temperos preparados são mantidos e identificados adequadamente?			X		Temperos com prazo de validade vencido	Providenciar identificação correta e controle de validade
06.29	Os produtos pré-preparados são mantidos refrigerados até o preparo final?				X		
06.30	O setor / área de pré-preparo de hortifrutigranjeiros encontra-se dimensionado de forma a impedir o cruzamento das atividades, sem risco de contaminação química / física (pregos, farpas, produtos de limpeza/ pregos e farpas), possui recursos construídos com material adequado e em número suficiente, e está adequadamente higienizado? (NA para quiosques e trailers)				X		

06.31	Os equipamentos e peças do setor / área de pré-preparo de hortifrutigranjeiros são guardados protegidos e em segurança? (NA para quiosques e trailers)				X		
06.32	O procedimento de higienização de hortifrutigranjeiros servidos crus está correto, completo e é adequadamente cumprido (lavagem, preparo da solução clorada, tempo de imersão, enxágue)?	Crítico			X		
06.33	É usado sanificante de uso para alimentos, com registro no Ministério da Saúde e dentro do prazo de validade?	Crítico			X		
06.34	Existe controle do uso dos produtos para desinfecção, com monitoramento e registros do procedimento?			X		Não evidenciado registro que comprove o procedimento.	Elaborar planilha para o monitoramento e registro do procedimento.
06.35	A manipulação final dos hortifrutigranjeiros é feita em condições seguras?				X		
06.36	A área e os recursos para cocção / reaquecimento são adequados para o cumprimento dos procedimentos?				X		

06.37	Na cocção / reaquecimento aplica-se a temperatura mínima de 70°C ou outras faixas de tempo x temperatura suficientes para garantir sua segurança?	Crítico		X		Não é feito controle de temperatura.	Controlar e registrar em as planilhas temperaturas.
06.38	As temperaturas dos alimentos são controladas com termômetros próprios e registradas em planilhas adequadas?			X		Não é feito controle de temperatura.	Controlar e registrar em as planilhas temperaturas.
06.39	Existem equipamentos adequados para manutenção à quente (banho-maria com temperatura da água acima de 80°C) para manter os alimentos acima de 60°C, até sua distribuição?		X				
06.40	Existem procedimentos e cuidados que evitem contaminação física e química dos alimentos após cocção?	Crítico			X		
06.41	Existe segurança suficiente para evitar contaminação cruzada (pelo ambiente, equipamentos, utensílios e manipuladores)?	Crítico			X		

06.42	Os óleos e gorduras usados para fritura são aquecidos sem ultrapassar 180°C e reutilizados somente se estiverem com suas características sensoriais avaliadas (com kits próprios)?				X		
06.43	É proibido o uso de ovos crus para o preparo de maioneses ou outras preparações?	Crítico			X		
06.44	Existem recursos adequados para o resfriamento correto (imersão no gelo, freezer a -18°C, geladeira a 2 ou 3°C, ou equipamentos de resfriamento rápido)?			X		Não há um controle de tempo e temperatura para resfriamento.	Controlar e registrar em planilhas as temperaturas.
06.45	O resfriamento é realizado segundo critério de segurança de tempo x temperatura, passando de 60°C para 10°C em no máximo 2 horas?	Crítico		X		Não há um controle de tempo e temperatura para resfriamento.	Formular e controlar em planilhas as temperaturas.
06.46	Faz-se o resfriamento prévio dos ingredientes das saladas frias cozidas antes da mistura ou resfriam-se rapidamente as saladas já prontas?		X				
06.47	O congelamento atinge -18°C em no máximo 6 horas?			X		Não há um controle de tempo e temperatura para resfriamento.	Controlar e registrar em planilhas o tempo e as temperaturas.

06.48	O porcionamento / envase são realizados observando-se as recomendações de tempo e evitando-se a recontaminação ou a contaminação cruzada?		X				
06.49	Existem recursos adequados para o cumprimento correto dos procedimentos de porcionamento / envase?		X				
06.50	Os alimentos quentes permanecem na distribuição acima de 60°C (por no máximo 6 horas), sendo desprezados se ultrapassarem este limite?	Crítico		X		Não tem controle de tempo e temperatura no balcão de distribuição.	Adquirir termômetro, controlar tempo e temperatura e treinar os colaboradores para o uso dessa pratica.
06.51	Os alimentos frios, que oferecem maior risco, são distribuídos no máximo a 5°C não ultrapassando o limite de 4 horas?	Crítico		X		Não tem controle de temperatura no balcão de distribuição.	Adquirir termômetro, controlar tempo e temperatura.
06.52	Na distribuição, a água dos banhos-maria encontra-se a temperatura de 80°C ou superior?			X		Não tem controle de temperatura no balcão de distribuição.	Adquirir termômetro, controlar tempo e temperatura.
06.53	Os <i>pass-throughs</i> quentes, vitrines, estufas ou equipamentos similares apresentam temperatura superior a 65°C?		X				
06.54	Os balcões ou <i>pass-throughs</i> frios encontram-se com temperatura adequada (máxima de 4°C)?		X				

06.55	Os alimentos expostos estão protegidos de contaminação, seja pelo ambiente, superfícies ou pessoas?	Crítico	X				
06.56	Os alimentos pré-preparados, a serem finalizados na hora (grelhados, por exemplo), são mantidos em temperatura de segurança/refrigeração, ou controlados pelo tempo de manutenção antes do processo térmico?	Crítico			X		
06.57	A reposição dos alimentos na distribuição é efetuada com critérios adequados de higiene e segurança?	Crítico			X		
06.58	Os veículos para transporte de alimentos são exclusivos para este fim, revestidos de material lavável e atóxico, com certificado de vistoria (concedido pela Vigilância Sanitária), adequadamente identificados na sua parte externa e encontram-se em bom estado de conservação e higiene?			X		Os veículos de transporte de alimentos não possuem certificado de vistoria (concedido pela vigilância sanitária).	Adquirir certificado de vistoria concedido pela vigilância sanitária.

06.59	Os alimentos prontos são transportados de forma a impedir qualquer risco de contaminação (biológica, química ou física)?	Crítico			X		
06.60	No caso de delivery, a temperatura e/ou o tempo de entrega são monitorados e registrados?		X				
06.61	As temperaturas dos alimentos e o tempo de transporte são monitorados e registrados?			X		Não há controle de tempo e temperatura.	Monitorar as temperaturas. Implantar planilha de monitoramento de tempo e temperatura.
06.62	Os produtos prontos congelados são transportados em temperaturas até -12°C, refrigerados em temperaturas entre 4 e 7°C, resfriados em temperaturas entre 6 e 10°C, quentes em temperaturas de 60°C, no mínimo?		X				
06.63	O tipo de identificação usada para liberação dos produtos para transporte / comercialização é adequado?			X		Não há identificação.	Orientar quanto a identificação correta dos produtos para transporte/comercialização.
06.64	O sistema de controle para identificação dos produtos liberados (transportados / comercializados) é adequado?			X		Não há identificação.	Realizar controle dos produtos liberados para transporte/comercialização através da planilha de liberação dos produtos.

06.65	A programação de preparo é feita de forma a minimizar sobras?				X		
06.66	As sobras de alimentos quentes e frios prontos, que não foram distribuídos, somente são aproveitadas se tiverem sido monitoradas durante a manutenção?	Crítico			X		
Etapa 07 - Aspectos Gerais de Embalagem e Rotulagem							
07.01	O tipo de material utilizado para a embalagem dos produtos prontos (quando aplicável) é adequado?	Crítico			X		
07.02	Os rótulos possuem todas as informações necessárias?		X				
07.03	As condições de armazenamento e os critérios de identificação adotados para os produtos prontos estão de acordo com as BP?		X				
07.04	É realizada inspeção nas embalagens / recipientes antes do uso?				X		
07.05	As condições higiênico-sanitárias e de conservação da área de embalagem são adequadas?			X		As embalagens ficam expostas.	Providenciar a proteção das embalagens.
Etapa 08 - Aspectos Gerais de Controle de Qualidade							
08.01	A empresa possui Manual de Boas Práticas?			X		Não há manual de boas práticas.	Elaborar manual de boas práticas.

08.02	A empresa possui os Procedimentos Operacionais Padronizados determinados pela legislação vigente?			X		Não há POPs.	Elaborar os POPs determinados pela legislação.
08.03	São coletadas as amostras de todos os itens do cardápio/produção, em todos os turnos de distribuição/produção e após 60% dos comensais / clientes terem sido servidos?			X		Não é realizada a coleta de amostras.	Coletar amostras e realizar análises microbiológicas.
08.04	A técnica de coleta, a quantidade (mínima de 200g) e identificação das amostras são adequadas?			X		Não é realizada a coleta de amostras.	Realizar o procedimento de coleta e guarda de amostras - quantidade (mínima de 200g) e identificação.
08.05	O armazenamento / guarda das amostras é realizado sob refrigeração (até 5°C) por 72 horas ou sob congelamento (-18°C)?			X		Não é realizada a coleta de amostras.	Realizar o procedimento de coleta e guarda de amostras - armazenamento/guarda das amostras realizado sob refrigeração (até 5°C) por 72 horas ou sob congelamento (-18°C).
08.06	A remessa das amostras para o laboratório, quando necessário, é realizado em condições adequadas?			X		Não é realizada a coleta de amostras.	Realizar o procedimento de coleta e guarda de amostras. Quando necessário, enviar amostra ao laboratório em condição adequada.
08.07	Existe algum tipo de controle (microbiológico, químico, físico ou sensorial) do produto final, com frequência pré-estabelecida?			X		Não há controle (microbiológico, químico ou físico) do produto final.	Realizar controle (microbiológico, químico ou físico) do produto final.

Etapa 09 - Aspectos Gerais de Controle no Mercado

09.01	Os registros de distribuição / comercialização contêm informações suficientes para permitir rastreabilidade de um lote de produção?	Crítico	X				
09.02	Existe algum procedimento para retirada do produto do mercado, quando necessário?		X				
09.03	Existem registros do procedimento de recolhimento?		X				
09.04	Os produtos devolvidos são armazenados em área separada (isolamento)?		X				
09.05	O procedimento para o destino final dos produtos recolhidos está escrito, disponível e é adequado? (reprocesso, inutilização, etc.);		X				
09.06	Existem registros para a comprovação do destino final dos produtos recolhidos?		X				

ANEXO 2 – RELATÓRIO FOTOGRÁFICO COM AS PRINCIPAIS NÃO CONFORMIDADES



Incidência de Sol.

Existe incidência de raios solares direto na Bancada onde alimentos são manipulados.

Plano de Ação: Providenciar proteção nas janelas para evitar os raios solares (toldos ou insulfilme).



Ralos.

Ralos não possuem dispositivo para fechar.

Plano de ação: Providenciar ralos com proteção (sifonados e escamoteados).



Telas.

Telas mal conservadas.

Plano de Ação: Providenciar a manutenção das telas.



Luminárias:

Luminárias sem proteção contra queda e explosão

Plano de Ação: Providenciar luminárias com proteção contra queda e explosão.



Temperos.

Sem identificação correta.

Plano de Ação: Providenciar identificação correta (nome do produto data de manipulação, data de validade).



Estoque.

Estoque sem identificação.

Plano de Ação: Identificar os produtos na prateleira e organizar (PVPS) primeiro que vence, primeiro que sai.



Depósito de bebidas e descartáveis.
Presença de caixas de papelões.

Plano de ação: Providenciar a retirada das caixas de papelões.

Apêndice A - Manual de
Boas Práticas de
Manipulação.

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 84/176

1. Identificação do Estabelecimento

Razão Social: Razão Social da Instituição

Nome Fantasia: Nome Fantasia da Instituição

CNPJ: CNPJ da Instituição

Endereço do Estabelecimento: Endereço da Instituição

Responsável Técnico: Nome do Responsável Técnico

Alvará de funcionamento: Anexo 1

Licença Sanitária: Anexo 2

Caracterização do Estabelecimento: Cozinha Pedagógica

Horário de funcionamento: de segunda a sexta-feira das 9h30min às 10h30min, das 12h às 17h e das 19h às 21h30min.

Alimentos Produzidos:

- a) Para Comercialização:** Salgado P: pão-de-queijo, bauru aberto, pastel de vento. Salgado M: pizza simples, mini pizza, salgado frito. Salgado G: salgado assado, sanduíche/torta frio, lanche natural, tortas assadas, foccaccias, torta de quibe. Salgado especial: massas quebradiças e folhadas, cachorro quente e bauru. Lanches especiais. Pratos: sopa e similares, escondidinho, batata recheada e panquecas. Almoço e porções (batata, polenta, carne e peixes). Mini doce: docinho de festa, doce de leite e similares. Doces pequenos: bolo simples, sonhos, salada de frutas, muffins, cricri de amendoim, cup cake peq.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 85/176

Doces médios: cup cake med, pudim, quindim, brigadeirão, mousses. Doces grandes: bolo recheado de fruta, tortinha, pão de mel, pavê, tortelletes, cup cake grande, bombom aberto. Doces especiais: bolos trufados, bombom aberto grande, mousse grande, cheesecake. Pão doce. Pão salgado.

b) Para degustação dos alunos de cursos específicos: Hambúrguer, Ciabatta, Batata Rustica, Molho barbecue, Maionese, Rosbife, Beirute, Bauru, sushi, Tempurá, Risoto, Talharim, Sashimi, Yakisoba, Temaki, Bolinhos salgados, Nachos, Tortilha, Ceviche, Beirute, Ragu, Focaccia, Escabeche,

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 86/176

2. Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios

2.1 Condições dos arredores

A empresa é localizada em área central, longe de focos de insalubridade, ausência de lixo, objetos em desuso, animais, insetos e roedores. Tem acesso direto e independente. As áreas circundadas não oferecem condições para proliferação de insetos e roedores.

A área ao redor é composta por escola, mercado municipal e residências com ausência de focos de insalubridade e manutenção de área limpa.

A limpeza e higienização dos arredores são realizadas periodicamente pela Prefeitura Municipal da cidade.

2.2 Instalações

Paredes: São de cor clara (branca), azulejadas até o teto nas áreas de produção, mantidas em boas condições de limpeza e conservação, com revestimentos lisos e laváveis, íntegros, sem rachaduras ou trincas.

Piso: Piso de linha industrial, em cerâmica, com cor clara (bege), antiderrapante, mantido em bom estado de conservação, de material lavável e com declividade satisfatória evitando poças de água. Todos os ralos são providos de sistema de fechamento.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 87/176

Teto: Em fibra mineral, na cor branca, liso, lavável, de fácil limpeza e em bom estado de conservação, sem focos de umidade ou bolores.

Bancadas: Superfícies lisas e laváveis, em aço-inox, em ótimo estado de conservação.

Portas: As portas são de madeira, revestidas com tinta lisa e lavável de cor branca, ajustadas ao batente e com fechamento automático por molas.

PLANO DE AÇÃO: Reformar as portas e dobradiças para perfeito fechamento e substituir porta da despensa por modelo com visor e fechamento automático.

Janelas: Em bom estado de conservação e higiene, de vidro, com telas milimétricas facilmente removíveis para limpeza.

PLANO DE AÇÃO: Substituir três janelas e telas danificadas.

Equipamentos e utensílios: As superfícies que entram em contato com os alimentos não transmitem substâncias tóxicas e nem odores, são mantidas em adequado estado de conservação e resistentes a corrosão, isentas de rugosidades e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos.

2.3 Distribuição das áreas

O estabelecimento possui uma área para recebimento de mercadorias, lavanderia, depósito, cozinha quente, cozinha fria, área de higienização, área de distribuição, copa e lanchonete. A Figura 1 apresenta o layout dos setores:

<p>Elaborado: Priscila Tavares Rosa</p> <p>Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)</p>
--

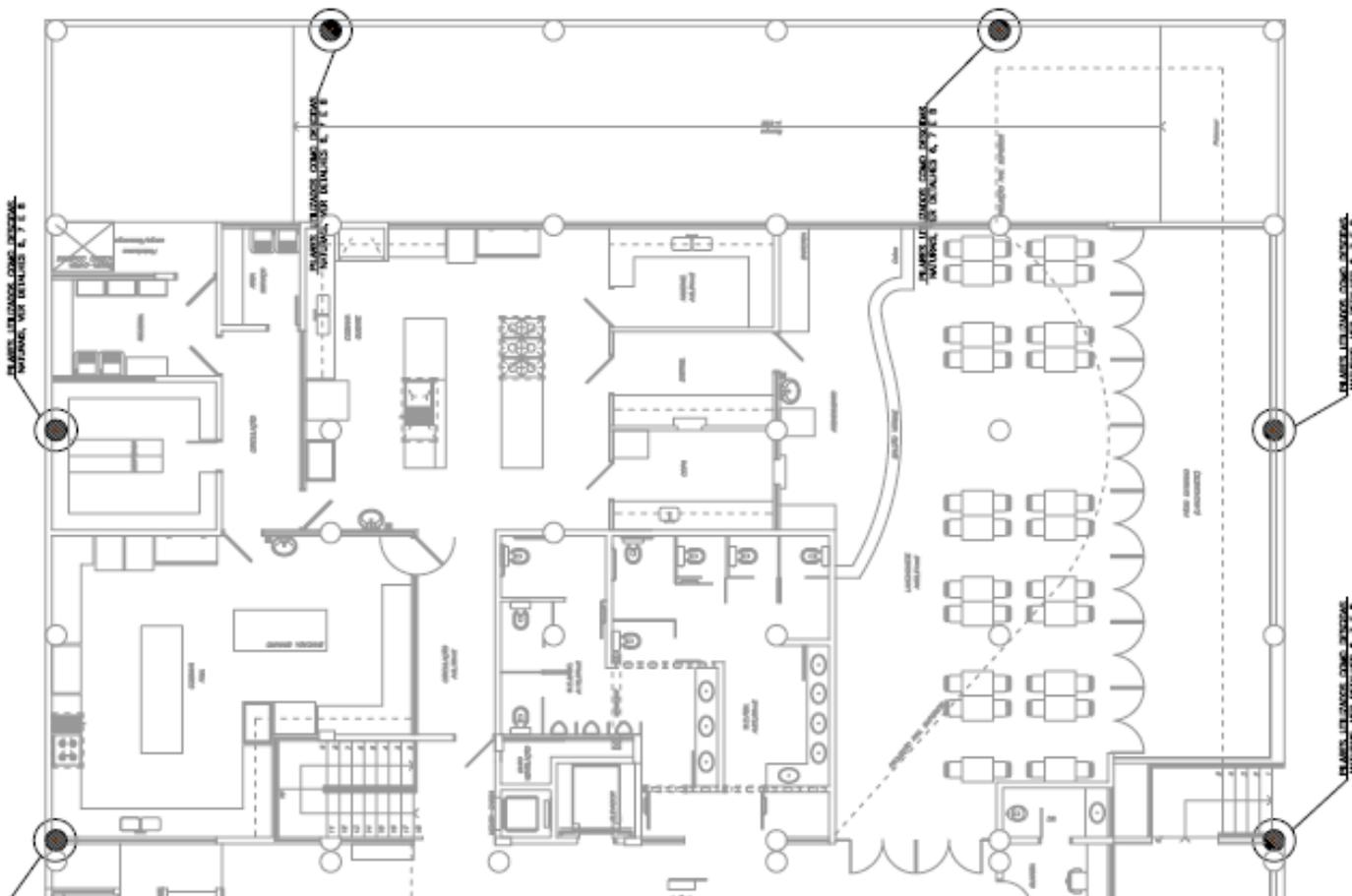


Figura 1: Layout da Cozinha Pedagógica

2.4 Distribuição dos setores e fluxos de produção

Após o recebimento dos produtos (matéria-prima), os mesmos são conferidos, armazenados ou vão direto para a produção/aulas onde são pré-preparados:

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 89/176

higienizados, fatiados, cortados ou picados, misturados e modelados conforme a necessidade da preparação. As preparações (produtos) provenientes de cursos de curta duração (carga horária de 20 horas) não são destinadas a comercialização, pois os alunos fazem a degustação após a aula para avaliar as propriedades sensoriais do que produziram. As preparações dos cursos de Confeiteiro, Pizzaiolo, Atendente de Lanchonete, Auxiliar de Cozinha e Cozinheiro são produzidas de acordo com o cronograma de aulas.

A cozinha pedagógica realiza produções de bolos, salgados, doces, biscoitos, suco, café e leite com achocolatado, por encomenda ou para atender lanches/*coffee breaks* solicitados pela gerência. As demais etapas do fluxo de produção estão descritas no item 8- Processo de Produção, deste manual.

2.5 Lista de equipamentos

Tabela 1: Lista de Equipamentos

Equipamento	Estado de Conservação	Quantidade
LAVADORA DE LOUÇA - HOBART	Bom	02
LIQUIDIFICADOR - POLI	Bom	06
BATEDEIRA PLANETARIA - ARNO DELUXE	Bom	09
FORNO ELETRICO COMBINADO	Bom	02
BANHO MARIA - SOLUTION	Ótimo	01

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 90/176

CHAIR BROILER – SOLUTION1	Ótimo	01
AMASSADEIRA - GPANIZ EMF10	Bom	01
FORNO MICROONDAS - BRSTEMP BMS35BB	Ótimo	01
REFRIGERADOR VERTICAL EXPOSITOR	Ruim	01
CORTADOR DE FRIOS - CFI-300	Bom	01
BATEDEIRA INDUSTRIAL - BPS12	Bom	02
FRITADEIRA - FMG-20	Ruim	02
MAQUINA DE GELO - EGC-50	Ótimo	01
FOGAO INDUSTRIAL	Bom	02
EMBALADORA A VACUO - SUPERVAC 300	Bom	01
BALANÇA	Ruim	02
LIQUIDIFICADOR 4 LT	Ruim	02
MULTIPROCESSADOR - PA7S	Bom	02
LAVATORIO - SOLUTION	Bom	03
REFRIGERADOR - SOLUTION	Bom	02
FREEZER - SOLUTION	Ótimo	02
MULTIFUNCIONAL PARA MASSAS	Bom	01

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 91/176

SERRA FITA	Bom	01
FREEZER HORIZONTAL	Bom	02
AMASSADEIRA PROFISSIONAL 15 KG	Bom	01
MAQUINA MODELADORA DE MASSA P/ PÃO	Bom	01
MAQUINA FATIADORA P/ PÃO	Ótimo	01
MAQUINA DIVISORA DE MASSA P/ PÃO	Ótimo	01
CAMARA DE FERMENTAÇÃO P/ PÃES	Ruim	02
CILINDRO SOVADOR - CS500	Ótimo	01

2.6 Manutenção de equipamentos

Manutenção Preventiva	Manutenção Corretiva	Responsável
Visita de um técnico de manutenção para medição e avaliação do estado de conservação dos equipamentos de manutenção a frio, semestralmente.	Conserto do equipamento apontado com funcionamento irregular.	Responsável técnico faz pedido de manutenção e controle das manutenções em planilhas.
Análise dos móveis e equipamentos (conforme Tabela 1) pelo responsável técnico terceirizado.	Conserto imediato do bem/equipamento apontado com funcionamento irregular.	Responsável técnico do local efetua controle de verificação e faz a solicitação de conserto.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 92/176

2.7 Instrumentos de controle

Equipamento	Cuidados na Conservação	Calibração
Termômetros	Higienizar sempre antes e após o uso, manter em local seco e seguro. Procedimento para aferição: encher meio copo com gelo picado e preencher o restante com água. Introduzir o termômetro no copo. A leitura deverá ser de 0°C.	Quando necessário
Balança	Higienizar sempre antes e após o uso, manter em local seco e seguro.	Quando necessário

2.8 Lavatórios para higienização das mãos

Há três lavatórios para higienização das mãos na cozinha e um lavatório na lanchonete. Todos são dotados de sabonete líquido, papel toalha, álcool 70% em gel para assepsia das mãos e lixeira com acionamento em pedal.

2.9 Sistema de água

A água utilizada pela empresa, para consumo, é fornecida pela SANEPAR, e a cada seis meses são realizadas análises microbiológicas, bem como coliformes fecais e teor de cloro residual. As análises são realizadas por empresas terceiras.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 93/176

O laudo de potabilidade semestral do sistema de água e de higienização do reservatório se encontra em anexo (Anexo 3)

O local conta com sistema de água quente em todas as pias.

A água utilizada para os sanitários e torneiras externas (limpeza) é proveniente de cisternas, com captação de água da chuva.

2.10 Sistema de esgotamento sanitário e caixa de gordura

O esgotamento sanitário é de via pública e de responsabilidade da Sanepar. A caixa de gordura está localizada na parte térrea do prédio sendo higienizada anualmente por empresa especializada e terceirizada.

2.11 Sistemas de exaustão/ventilação/climatização do ambiente

O estabelecimento possui coifa e exaustores em aço inox, em perfeito estado de funcionamento e conservação, sendo lavados semestralmente por empresa terceirizada.

Para melhor conforto térmico, estão disponibilizados ventiladores, desde que o fluxo de ar não incida sobre o alimento e nem de áreas sujas para áreas limpas. Os ventiladores são higienizados quinzenalmente com registro em planilha.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 94/176

2.12 Sistema de iluminação

As luminárias são em número de 23 unidades, para permitir uma boa visibilidade, evitando assim zonas de sombras e ofuscamento.

A área conta com iluminação natural, com os vidros das janelas revestidos com película de proteção, sem incidências de raios solares direto nos alimentos. Apenas na área de higienização há incidência de raios solares.

PLANO DE AÇÃO: Substituir luminárias sem proteção contra quedas e explosões da área de produção. Instalar proteção solar mais eficiente na área de higienização.

2.13 Instalações sanitárias

A empresa disponibiliza um vestiário feminino e um vestiário masculino com sanitários de uso exclusivo dos colaboradores e alunos da gastronomia, contendo todas as facilidades para higienização das mãos, como sabonete, álcool em gel, papel toalha não reciclado, lixeiras com tampa e acionamento pedal, chuveiro para banho e armários individuais. Os sanitários possuem cerâmica nas paredes e no chão, e são de cor clara, não se comunicam diretamente com a área de manipulação de alimentos, é mantido organizado e em bom estado de conservação.

3. Higienização de instalações

Esse item encontra-se descrito nos Procedimentos Operacionais Padronizados, POP 1: Higiene das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 95/176

4. Controle de vetores e pragas

Esse item encontra-se descrito nos Procedimentos Operacionais Padronizados, POP 2: Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.

5. Manejo de resíduos

5.1 Descrição do número, modelo e distribuição dos coletores

O estabelecimento possui recipientes em aço-inox, íntegros, de fácil higienização. O número de lixeiras (12) é suficiente para conter todos os resíduos gerados durante a produção. Todas as lixeiras são dotadas de tampa com acionamento pedal, possuem identificação e estão distribuídas da seguinte forma:

- cozinha: 3 lixeiras para resíduos orgânicos, 3 lixeira para resíduos não-recicláveis, 2 lixeira para resíduos recicláveis;
- copa: 1 lixeira para uso geral;
- lanchonete: 1 lixeira para resíduos não-recicláveis e 1 lixeira para resíduos recicláveis;
- recebimento: 1 lixeira para resíduos orgânicos.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 96/176

5.2 Área e modo de manutenção de resíduos sólidos e líquidos para coleta

Os resíduos sólidos são coletados com auxílio de carrinho específico para esse fim, sendo destinados aos containers fechados e isolados da área de produção e armazenamento de alimentos. As auxiliares de serviços gerais retiram o lixo em três horários: às 8h, às 12h e às 18h, diariamente.

Os resíduos sólidos do óleo de cozinha são armazenados em container específico, longe da área de produção de alimentos, disponibilizado pela empresa coletora.

5.3 Método de higienização de coletores

Os coletores de lixo são lavados semanalmente com detergente neutro e esponja sintética, enxaguados e desinfetados com solução clorada a 200 ppm. Diariamente as tampas são limpas com perflex embebido em álcool 70%.

O container para armazenamento do lixo é higienizado quinzenalmente e segue os mesmos padrões descritos para os coletores de lixo.

5.4 Empresa responsável pela coleta

O lixo orgânico, reciclável e não reciclável é devidamente separado em lixeiras identificadas para cada fim e coletado diariamente pela Prefeitura Municipal de Campo Mourão. Os resíduos de óleo de cozinha são armazenados em local específico e

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 97/176

recolhidos pela empresa contratada Ita Resíduos, conforme a necessidade, ou seja, quando os recipientes estão cheios a Responsável Técnica entra em contato com a empresa para recolher o óleo utilizado. O documento que comprova a prestação de serviço está disponível no Anexo4.

6. Saúde dos manipuladores

Esse item encontra-se descrito nos Procedimentos Operacionais Padronizados, POP 3: Higiene e Saúde dos Manipuladores.

7. Recebimento de matérias-primas

No recebimento das mercadorias (matéria-prima), são avaliadas, conforme critérios de controle de qualidade, embalagem, quantidade, temperatura quando necessário, condições do entregador e do carro, aspecto, cor, odor etc., e estes são armazenados em local específico de acordo com o sistema PEPS (primeiro que entra e primeiro que sai) ou vão direto para a produção onde são pré-preparados: higienizados, fatiados, cortados ou picados, misturados e modelados conforme a necessidade da preparação. Os alimentos quentes passam pelo processo de cocção, onde o alimento é assado ou cozido.

Para recebimento de matéria prima é necessário o preenchimento de um formulário de controle (Anexo 5).

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 98/176

7.1 Descrições das etapas de produção

7.1.1 Aquisição de gêneros alimentícios: critérios higiênico-sanitários de qualificação dos fornecedores

As matérias primas utilizadas na empresa são adquiridas de fornecedores selecionados e que possuem reconhecida capacidade técnica e higiênico-sanitária. A seleção é feita após avaliação do responsável pelo setor de compras e pela nutricionista, devendo ser preenchido um questionário com informações do local (Anexo 6).

Como as compras são realizadas por cotação e menor preço, muitos fornecedores são de outras cidades.

Quando há possibilidade de efetuar avaliação técnica, são observados: os métodos e procedimentos para processamento, manuseio, armazenamento e transporte; as condições de higiene ambiental, a limpeza e manutenção dos equipamentos e recipientes. No caso de fornecedores de outras cidades, após conferir a documentação e licença sanitária, é avaliado somente as condições do transporte e todos os itens pertinentes à matéria prima, conforme critérios de controle de qualidade (embalagem, temperatura quando necessário, condições do entregador e do carro, aspecto, cor, odor, etc).

7.1.2 Considerações em relação ao recebimento dos produtos:

- Verificar as condições de veículo de transporte (limpo, coberto ou lonado em condições de manter a temperatura adequada do alimento).

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 99/176

- Observar higiene do entregador que deve estar com uniforme limpo e sapato fechado.

- Conferir nota fiscal e o pedido.

7.2. Recebimento

7.2.1 Condições de transporte das matérias-primas e ingredientes recebidos:

Procedimentos adotados no recebimento

- a) Os produtos são recebidos em área térrea, protegida, com os equipamentos necessários para efetuar o recebimento dos alimentos utilizados (balança e termômetro).
- b) O fornecedor aguarda conferência do pedido, das condições do produto, informações da nota fiscal e quantidade recebida de acordo com a autorização de fornecimento.
- c) Critérios de avaliação dos produtos: Avaliar se o material entregue está dentro dos padrões de qualidade estabelecidos pela empresa:
 - Data de fabricação e validade (mínimo 2 meses);
 - Cor, cheiro, gosto e aparência do produto;
 - Embalagens íntegras e limpas;
 - Conferir a rotulagem deve conter o nome do fornecedor e do produto, sua composição, nº de lote, nº de registro no órgão oficial, endereço do fabricante e distribuidor, nº do CNPJ, condições de armazenamento e peso;
 - Higiene do entregador;

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 100/176

- Temperatura: alimentos refrigerados até 5°C ou de acordo com especificações do rótulo e alimentos congelados: -12° até -18°C.

OBS.: para alimentos perecíveis verificar sempre as especificações/recomendações do fabricante quanto à temperatura recomendada.

d) Os produtos não perecíveis recebidos são armazenados no almoxarifado, em área térrea do prédio e são encaminhados para a cozinha por requisição, conforme a necessidade de utilização. Os produtos perecíveis e congelados, quando recebidos são destinados diretamente para a cozinha e armazenados em condições apropriadas.

e) Os insumos recebidos na área térrea são transportados para a cozinha com o auxílio de um monta-cargas, específico para alimentos. Os produtos são conferidos na área de recebimento, retiram-se as caixas de papelão ou substitui a embalagem por uma nova e limpa.

f) Nenhum alimento permanece diretamente sobre o chão por isso todos são acondicionados sobre estrados ou prateleiras.

g) A limpeza do ambiente de recebimento é realizada uma vez por semana.

h) Os produtos perecíveis como hortifrutigranjeiros são recebidos todas as segundas e quartas-feiras, entre 11h e 12h. As carnes são recebidas no início do mês, exceto a carne moída (pedido semanal).

i) Os monta-cargas são higienizados três vezes por semana, as segundas, quartas e quintas-feiras, pois são os dias destinados ao recebimento de matérias primas.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 101/176

7.2.2 Condições dos gêneros recebidos:

Produto	Característica sensorial desejada
Farinhas	Livres de umidade (não podem estar empedradas), sem fungos, sem larvas, sem sujidades, com cor característica de cada espécie, sem manchas de qualquer outra cor.
Leite	Não aceitar caixas de longa vida estufadas, amassadas ou deformadas, pois podem estar com a proteção interna danificada.
Ovos	Os ovos próprios para consumo apresentam cascas ásperas e frescas. Não aceitar ovos que apresentam casca suja, manchada ou rachada.
Carne bovina	A cor da carne deve ser vermelha, com consistência e sem escurecimento ou manchas esverdeadas. A cor vermelha acentuada, pode caracterizar adição de corantes. A carne congelada não deve ser aceita quando soltar água e encontrar-se amolecida.
Carne de aves	A carne deve ter consistência firme, bem aderida aos ossos, cor amarela pálida, ligeiramente rosada. Não pode estar amolecida nem pegajosa. Não aceitar carne de aves congeladas que apresente embalagem danificada, cheia de água ou sangue.
Laticínios	Não aceitar laticínios que apresentarem soro com superfície limosa, assim como queijos anormalmente estufados ou com mofo.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 102/176

Embutidos e Frios	<p>Produtos já fatiados devem estar embalados, constando identificação do produto, informação sobre o fabricante e sobre o estabelecimento onde foram fatiados, data do fatiamento e prazo de validade.</p> <p>Não aceitar produtos que estiverem despreendendo líquido, com a superfície úmida, pegajosa, amolecidos ou com manchas esverdeadas, assim como, cheiro desagradável e de ranço. Recuse as unidades que estiverem violadas.</p>
Verduras, Legumes e Frutas	Devem estar frescas, com a textura resistente a pressão dos dedos, sem amassados ou manchas escuras.
Latarias	Não podem estar amassadas, enferrujadas ou estufadas, livre de sujeira, com data de validade estampada na lata.
Congelados	Não podem apresentar sinais de descongelamento, amolecimento do produto em todo ou em parte, umidade externa (gosmento), embalagem danificada, sem fungos, sem larvas, sem sujidades (mesmo na parte externa das embalagens), com cor característica de cada produto, sem manchas de qualquer outra cor.

Caso haja mais de um fornecedor aguardando, obedece a seguinte ordem de recebimento:

- 1- Alimentos perecíveis resfriados e refrigerados;
- 2- Alimentos perecíveis congelados;
- 3- Alimentos perecíveis em temperatura ambiente;
- 4- Alimentos não perecíveis.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 103/176

7.2.3 Medidas adotadas nos casos de devolução de mercadorias:

As mercadorias em desacordo com as especificações são imediatamente, devolvidas ao fornecedor para troca. Caso isto não aconteça no momento do recebimento, os produtos são identificados como “TROCA”, separados em local apropriado e trocados na próxima visita. A troca é feita de forma informal, e a nota fiscal não é alterada.

PLANO DE AÇÃO: Os produtos devem ser conferidos no ato da entrega e, em caso de troca, a Nota Fiscal não poderá ser recebida/assinada.

7.3 Armazenamento

Matérias primas, embalagens e produtos de limpeza são armazenados em local próprio e devidamente identificados. Os produtos de limpeza ficam armazenados na área de serviço, em local separado dos alimentos.

Os produtos contêm seus rótulos originais ou são etiquetados por funcionário capacitado, contendo nome do produto, data de recebimento e data de validade. As matérias primas perecíveis são prontamente estocadas sob temperatura controlada em freezer ou geladeiras.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 104/176

7.3.1 Armazenamento a temperatura ambiente – Despensa

Estrados e Prateleiras

Os estrados e prateleiras são de ótima conservação e de uso exclusivo para alimentos, estão distantes do chão e são de material liso, resistente e de fácil higienização.

Disposição dos produtos

1 - Na despensa, os tipos de gêneros são armazenados separadamente, nas prateleiras identificadas. Os materiais descartáveis ficam nas prateleiras superiores.

2 - Nas prateleiras, os mantimentos são organizados de acordo com o prazo de validade do produto, ou seja, produtos com prazo de validade próximo ao vencimento ficam na parte da frente da prateleira, e este procedimento é verificado semanalmente e a cada vez que se recebe mercadoria, observando-se sempre a validade dos produtos e seguindo a REGRA PVPS – primeiro que vence é o primeiro que sai.

3 - Caso seja necessário o empilhamento de mercadorias estas ficam sobre estrados e nunca sobre o chão. O empilhamento é bem alinhado, atendendo às recomendações do fabricante, afastadas das paredes e a 25 cm do chão.

Controle dos Produtos

Qualquer produto que tenha sido aberto e não utilizado completamente é retirado da sua embalagem original e acondicionado em outro recipiente, tampado, e armazenado nas bancadas da cozinha, devidamente identificados com etiqueta descrevendo o produto, a data de abertura da embalagem original, data de validade e responsável.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 105/176

Os produtos tóxicos são identificados e guardados em local específico, fora das áreas de manipulação de alimentos.

Para retirada dos produtos de estoque, uma planilha deve ser preenchida, contendo a data de retirada, produto retirado, responsável e quantidade (Anexo 7).

7.3.2 Armazenamento e temperatura controlada

As etapas de armazenamento seguem dois procedimentos adotados na empresa:

- Armazenamento sob congelamento: etapa em que os alimentos são armazenados à temperatura de 0°C ou menos, de acordo com as recomendações dos fabricantes constantes na rotulagem, ou dos critérios de uso.
- Armazenamento sob refrigeração: etapa em que os alimentos são armazenados à temperatura de 0 a 5°C ou de acordo com as recomendações dos fabricantes constantes na rotulagem, ou dos critérios de uso.

8. Processo de produção

8.1 Pré-preparo de produtos cárneos para recheios: descongelamento de carnes

Retirar as embalagens do freezer e colocar em recipientes adequados e descongelar sob refrigeração, sempre nas prateleiras inferiores e sem gerar risco de

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 106/176

contaminação cruzada com os demais produtos armazenados. O item a ser descongelado deve estar identificado com etiqueta escrita “EM DESCONGELAMENTO”. Qualquer tipo de carne só poderá ser descongelado sob refrigeração ou diretamente na preparação (cocção). A temperatura das carnes em descongelamento não pode ultrapassar os 4°C. O recongelamento não é permitido.

8.1.2 Manipulações das carnes em geral

As carnes são retiradas da refrigeração aos poucos (pequenos lotes) para sofrerem o pré-preparo, e não ultrapassam 30 minutos em temperatura ambiente, o que garante o mínimo de exposição à temperatura ambiente. As carnes retornam à refrigeração logo após o pré-preparo, aguardando o preparo final.

8.2 Dessalgue

Quando realizado, o dessalgue é feito diretamente na panela, retirando a água da cocção de três a cinco vezes. Após, o alimento é imediatamente preparado ou congelado.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 107/176

8.3 Pré-preparo de frutas, legumes, verduras

8.3.2 Procedimento para higienização dos vegetais:

Esse procedimento é realizado para os hortifrúteis servidos crus ou para armazenar na geladeira, conforme descrito abaixo:

- a) **SELEÇÃO:** Selecionar os hortifrúteis, retirando folhas, legumes e frutas danificadas;
- b) **LAVAGEM:** Lavar em água corrente potável, folha a folha ou, um a um;
- c) **SANIFICAÇÃO:** Desinfetar por imersão em solução de cloro ativo a 200 ppm por 15 minutos;
- d) **ENXÁGUE:** Enxaguar com água filtrada e retirar o excesso de água;
- g) **ARMAZENAMENTO:** utiliza-se utensílio com tampa ou coberto com filme plástico transparente, devidamente identificados, para evitar contaminações por poeira, respingos, insetos, dentro do resfriador. Identificar com etiqueta o nome do produto, data de higienização e responsável.

Não necessitam do procedimento de sanitização por imersão em solução clorada: frutas cujas cascas não são consumidas, tais como: laranja, tangerina; banana e outras, exceto as que serão utilizadas para suco. Frutas, legumes e verduras que irão sofrer ação do calor, desde que a temperatura no interior atinja no mínimo 70°C.

Não poderão ser aproveitadas partes de legumes, folhas e frutas estragadas.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 108/176

Não é permitido guardar os hortifrúteis na geladeira sem que passe pelo processo de higienização.

8.3.2 DILUIÇÕES: Ver POP 1 - instrução de trabalho IT-05.

8.3.3 Critérios de pré-preparo de hortifrúteis em geral

De acordo com a preparação, os alimentos são pré-preparados: higienizados, descascados e cortados.

Quando cozidos, à temperatura superior a 70°C, a preparação é transferida da panela original e porcionada em pequenas quantidades, em recipiente raso. Em seguida, são levados imediatamente para geladeira ou freezer, para atingir temperatura de 4°C no tempo de 2 horas.

Os produtos prontos são acondicionados em recipientes higienizados, cobertos com filme plástico ou tampa própria e colocados em refrigeração até o momento da distribuição.

8.4 Critérios adotados para o uso de ovos

- Ter as mãos lavadas para não contaminar a casca;
- Lavar os ovos somente antes da sua utilização;

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 109/176

- Partir o ovo com um utensílio diferente daquele que vai utilizar na preparação/confecção;
- Abrir o ovo para um recipiente vazio e diferente daquele que vai utilizar para a preparação/confecção;
- Após a quebra dos ovos colocarem imediatamente as cascas no recipiente do lixo para não ficarem esquecidas em cima da bancada.
- Lavar e desinfetar todos os recipientes utilizados durante a operação;
- Após manipulação dos ovos, deve lavar as mãos com água e sabão líquido desinfetante, uma vez que a casca pode estar contaminada.

Não são produzidos alimentos que contenha ovos crus, gemas moles e claras em neve sem cocção.

Os ovos recebidos são transferidos da embalagem original para embalagem plástica e armazenados em temperatura ambiente por no máximo 7 dias, em local fresco, seco e ao abrigo da luz.

8.5. Armazenamento refrigerado

As geladeiras são separadas por curso e cada instrutor possui uma parte para armazenar produtos pré-preparados em aula.

Os alimentos prontos para o consumo (sobremesas, saladas, laticínios e outros) são armazenados nas partes SUPERIORES das prateleiras. Na porção INTERMEDIÁRIA são dispostos os alimentos pré-preparados e nas prateleiras

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 110/176

INFERIORES ficam alguns embutidos, laticínios, carnes em descongelamento e vegetais higienizados.

As datas de validade são observadas, de forma que os produtos mais antigos sejam utilizados em primeiro lugar (PVPS-Primeiro que Vence Primeiro que Sai).

As sobras dos alimentos são etiquetadas com a data do preparo e validade para facilitar o controle e utilizadas no período de no máximo 48 horas.

8.6 Preparo

8.6.1 Tratamento térmico

Durante o tratamento térmico ou cocção do alimento, todo alimento deverá atingir a temperatura de 70°C no centro geométrico. Na fritura a temperatura do óleo deve permanecer entre 160°C e 180°C.

A temperatura da chapa para preparo de lanches ou grelhados deverá estar entre 200°C e 220°C.

No reaquecimento, os alimentos devem atingir a temperatura de 70°C, no centro geométrico.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 111/176

8.6.2 Resfriamento

São levados à refrigeração dentro de 30 minutos após o cozimento ou assim que atingir temperatura de 60°C em menos de 30 minutos, chegando a temperatura de até 4°C em no máximo 2 horas.

8.6.3 Porcionamento

Seguindo critérios de higiene, os colaboradores ou instrutores levam os alimentos prontos para a distribuição, destinando à venda de acordo com as características do produto. A produção é feita baseada no calendário de aulas e prática de doces e salgados pelos cursos. A produção excedente é realizada de acordo com a demanda de vendas para evitar desperdício de alimentos.

Uma parte das preparações são porcionadas para degustação dos alunos após a aula.

8.7 Manutenção

8.7.1 Manutenção de produtos frios

Os alimentos frios logo após o preparo são acondicionados em geladeira ou no bistrô frio, em temperatura de no máximo 4°C.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 112/176

8.7.2 Manutenção de produtos quentes

Os alimentos quentes são armazenados no bistrô quente, à temperatura superior a 60°C. Os alimentos são repostos conforme a necessidade.

8.8 Distribuição

Durante a distribuição existe cuidado para que não haja contaminação do alimento, e o colaborador mantém utensílios e o balcão devidamente limpos, fazendo uso de pano descartável com álcool 70%.

A distribuição dos produtos é realizada na parte do atendimento da lanchonete, sendo os alimentos acondicionados em vitrines refrigeradas e em estufas quentes. As temperaturas são aferidas diariamente, e anotadas em planilhas.

Alimentos que não necessitam de refrigeração e que possuem um prazo de validade maior (conforme identificação nas etiquetas) são acondicionados em temperatura ambiente, com embalagem para proteção.

8.9 Utilização de sobras

Na empresa, eventualmente, ocorrem sobras e somente são utilizadas àquelas que permitem o reaproveitamento, tais como salgados e doces que foram para estufa.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 113/176

- Pré-preparados: Armazenar sob refrigeração à temperatura de até 4°C e consumir em 72 horas. Pescados recheados com cremes não são reaproveitados.

- Preparados: Armazenar sob refrigeração à temperatura de até 4°C e consumir em 24 horas, o reaquecimento é monitorado para que a temperatura atinja 70°C no centro geométrico.

8.10 Cuidados necessários para se evitar contaminação

Os manipuladores (alunos e colaboradores) são orientados a seguir os procedimentos de higienização das mãos nas trocas de tarefas e alimentos, cuidados com a higiene pessoal, ambiental e de utensílios, equipamentos e bancadas de trabalho, bem como comportamento pessoal e de visitantes. Consta nas pias de higienização das mãos e de utensílio, cartazes com a correta maneira de lavar as mãos e os utensílios (Anexo 8 / 8(B)).

8.11 Coleta e armazenamento de amostras

Não são realizadas coletas de amostras no local.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 114/176

9 Armazenamento e transporte do alimento preparado

O Instituição oferta cursos em outras localidades, o lanche, para tais cursos, é fornecido e transportado pela instituição. Os alimentos destinados para esses alunos, são os únicos transportados. Não há veículo próprio para transporte. Utiliza-se veículo corporativo ou particular e os alimentos são dispostos em caixa de isopor. Há uma instrução (Anexo 9) na caixa orientando ao armazenamento correto do produto. Esopor

A empresa utiliza para esse fim preparações com menor risco microbiológico, como bolo simples, pães e refrigerantes. Os produtos são preparados na semana da solicitação, não há controle de temperaturas durante o transporte. As sobras de alimentos transportados são descartadas.

10 Exposição

10.1 Organização, higiene e manipulação de alimentos na lanchonete

Os alimentos são expostos na lanchonete conforme produção das aulas em andamento e necessidade de reposição de sobremesas ou salgados pelos confeitores contratados. Os atendentes de lanchonete são responsáveis por manter o local interno organizado, bancadas e bistrô limpos, regenerar salgados e porcionar para venda.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 115/176

10.2 Cuidados na exposição de alimentos, controle de tempo e temperatura

Diariamente, são coletadas as temperaturas de manutenção a frio e quente dos equipamentos e registrados em planilhas (Anexo 10). Os alimentos para venda são expostos em embalagens descartáveis ou louças (de acordo com a preparação) e sempre cobertos com embalagens plásticas para evitar ressecamento ou contaminação. Os alimentos produzidos seguem o seguinte critério de validade:

ALIMENTO	TEMPERATURA	ARMAZENAMENTO
ALIMENTOS PÓS-COCÇÃO CONGELADOS (SALGADOS)	-18°C	90 DIAS
ALIMENTOS PÓS-COCÇÃO RESFRIADOS	ATÉ 4°C	3 DIAS
	ATÉ 6°C	2 DIAS
CARNES CRUAS REFRIGERADAS	ATÉ 4°C	3 DIAS
MASSAS FRESCAS	ATÉ 4°C	3 DIAS
PESCADOS CRUS OU COZIDOS REFRIGERADOS	ATÉ 4°C	1 DIA
MAIONESE E CREMES	ATÉ 4°C	1 DIA
SOBREMESAS	ATÉ 6°C	2 DIAS
SALGADOS QUENTES	ACIMA DE 60°C	6 HORAS

Tabela 2: Temperatura ideal para alimentos produzidos

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 116/176

A quantidade de alimentos expostos é controlada para que não haja sobras. Caso aconteça, as sobras limpas e que ficaram em temperatura ideal são guardadas protegidas em geladeira específica e são expostas para venda no dia posterior, não ultrapassando o limite de tempo estabelecido na tabela acima. As preparações quentes são aquecidas à temperaturas superiores a 70°C.

10.3 Tipos de utensílios e recipientes utilizados, forma de higienização e disponibilização aos consumidores

Os utensílios são lavados em água corrente, com detergente neutro e higienizados com álcool 70%. Para montagem e exposição dos alimentos prontos para consumo, são utilizados copos descartáveis, embalagens de plástico para bolo, embalagens de isopor para lanche, embalagem de isopor para marmitex, sacos plásticos para cachorro-quente, sacos plásticos transparentes, colheres, pratos, talheres descartáveis ou de louça (conforme a preparação). Os consumidores não possuem contato com o alimento exposto, por isso devem solicitar a preparação escolhida para que o atendente sirva na embalagem apropriada e faça o registro na ficha de consumo.

10.4 Recebimento de pagamentos de despesas

O caixa que realiza o recebimento de dinheiro, para pagamento das despesas pelos clientes, não tem contato direto com a área de distribuição de alimentos, sendo

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 117/176

contratada uma pessoa para receber o dinheiro e registrar a venda em sistema computadorizado. O colaborador do caixa não tem nenhum contato com alimento.

10.5 Procedimentos adotados em caso de reclamações de consumidores

Ao ocorrer reclamações, os atendentes da lanchonete registram a queixa em um caderno específico e passam as informações para que a responsável técnica verifique a data que o cliente consumiu e quem foi responsável por aquela preparação. Após diagnóstico da situação, são tomadas as providências cabíveis, caso a suspeita seja mesmo da própria empresa. Casos corriqueiros são resolvidos imediatamente, com a troca do produto.

11 Documentação e registro

O Manual de Boas Práticas e os Procedimentos Operacionais Padronizados são disponibilizados para os funcionários, alunos e guardado em local acessível (mesa de computador de uso coletivo).

Os registros de limpeza e controles de temperaturas são armazenados pela responsável técnica em pastas específicas e arquivados por seis meses em arquivo morto na própria empresa.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 118/176

POP 1 - Higiene das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios

1.1. Produtos utilizados e forma de armazenamento

a) Local de armazenamento dos produtos de limpeza: Estes produtos são armazenados em um armário fechado identificado e exclusivo para este fim, que fica localizado em uma sala isolada e sem contato com a área produção;

b) Produtos de limpeza utilizados: Água sanitária, desengordurante para forno, detergente neutro, sabonete líquido neutro, álcool 70% em gel.

1.2 Procedimentos de limpeza ambiente, armários, equipamentos e utensílios

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 119/176

a) Instrução de Trabalho nº1: Cozinha - IT01

Logo da Empresa		INSTRUÇÃO DE TRABALHO HIGIENIZAÇÃO DA COZINHA	Número da revisão: 00
			Data: 16/03/2015
			IT 01
INSTALAÇÃO	RESPONSÁVEL	FREQUENCIA	PROCEDIMENTOS E PRODUTOS
Piso cozinhas	Nome do Responsável	Duas vezes na semana - seguir escala de disponibilidade e das cozinhas/sem pre que necessário	Retirar/Afastar os equipamentos móveis. Remover os resíduos sólidos. Utilizar produto desinfetante para chão na concentração adequada, lavar com detergente, esfregando bem com auxílio de vassoura. Enxaguar com mangueira e remover o excesso de água com rodo. Desinfetar o piso com pano limpo em solução clorada a 200 ppm. Deixar secar naturalmente.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 120/176

	Nome do Responsável	Às 8h e às 18h. Após o término das aulas	Passar pano utilizando os dois baldes. Balde azul: acrescentar 10 litros de água e 200 mL de água sanitária. Balde vermelho: 10 litros água com 1 medida de detergente. Passar primeiro o pano com detergente e enxaguar com o pano limpo com solução clorada.
Copa	Nome do Responsável	Diário/sempre que necessário	Passar pano utilizando os dois baldes. Balde azul: acrescentar 10 litros de água e 200 mL de água sanitária. Balde vermelho: 10 litros água com 1 medida de detergente. Passar primeiro o pano com detergente e enxaguar com o pano limpo com solução clorada.
Paneles, louças e utensílios da produção destinada a comercialização	Nome do Responsável	Duas a três vezes ao dia/sempre que necessário	Retirar os resíduos com papel, lavar com esponja sintética e detergente neutro, enxaguar com água morna e passar na máquina para esterilização. Guardar em local apropriado.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 121/176

			ANTES DE USAR: borrifar álcool 70% e aguardar 15 min para uso.
Tábuas de polipropileno	Nome do Responsável	1 vez por semana	Remover os resíduos grosseiros com esponja sintética e detergente neutro. Enxaguar com água quente. Imergir em solução clorada a 200 ppm e deixar de 15 a 30 minutos. Escorrer e deixar secar naturalmente. NÃO ESQUECER DE DEIXAR UMA ORGANIZADORA COM SOLUÇÃO CLORADA PARA OS ALUNOS LIMPAREM AS TÁBUAS APÓS O USO.
Panos de prato, chão, guardanapos e toalhas	Nome do Responsável	Segunda, Quarta e Sexta	Deixar os panos torcidos no organizador específico na área de serviço. Entregar para a lavanderia, contar e assinar a planilha quando enviar e receber os panos nas datas determinadas em contrato.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 122/176

Mesa de hortifrúti	Nome do Responsável	Segundas e quartas/sempre que necessário	Retirar os hortifrúti estragados, lavar o monobloco e as grades de plástico com esponja sintética, detergente e enxaguar em água quente. Higienizar a mesa com auxílio de esponja sintética, detergente e enxaguar. Finalizar com pano sintético embebido com álcool 70% ou com produto específico para aço-inox.
Pias	Nome do Responsável	Duas a três vezes ao dia/sempre que necessário	Retirar os restos de alimentos e o excesso de gordura com pano multiuso e detergente. Lavar com água abundante e quente. Finalizar borrifando com solução clorada a 200 ppm.
Máquina de lavar louças	Nome do Responsável	Diário/sempre que necessário	Fazer a limpeza interna e externa. Utilizar pano sintético ou esponja com detergente. Enxaguar com pano úmido.
Carrinhos	Nome do Responsável	Diário	Passar pano sintético com álcool 70%.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 123/176

Carrinhos	Nome do Responsável	Duas vezes na semana	Limpar com esponja sintética e detergente neutro, enxaguar e finalizar com um pano sintético embebido com álcool 70%. Utilizar produto específico para aço-inox para remover manchas.
Lixeiras	Nome do Responsável	Diário/sempre que necessário	Verificar lixeiras às 8h (retirar o saco com os resíduos e limpar as lixeiras). Trocar os sacos de lixo às 12h e 17h de todas as lixeiras e acondicionar nos containers externos.
Lixeiras	Nome do Responsável	Duas vezes na semana	Lavar as lixeiras com esponja sintética, detergente neutro e enxaguar. Secar com pano embebido com solução clorada.
Containers cozinha	Nome do Responsável	Semanalmente	Retirar os restos de alimentos e embalagens. Lavar com esponja e detergente, enxaguar com água corrente. SEPARAR MATERIAIS DE LIMPEZA ESPECÍFICOS PARA

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 124/176

			ESSE FIM.
FOGÃO (cozinha quente e fria)	Nome do Responsável	Diariamente	Retirar as peças removíveis e lavar com esponja sintética e detergente desincrustante. Enxaguar. Lavar as partes fixas, com esponja e detergente, enxaguar com pano úmido e montar.
Monta carga	Nome do Responsável	Segunda, Quarta e Quinta/sempr e que necessário	Higienizar com auxílio de esponja sintética, detergente neutro e enxaguar. Finalizar com um pano sintético embebido com álcool 70%.
Depósito	Nome do Responsável	Quinta-feira manhã	Lavar o chão com água e detergente, limpar as prateleiras com auxílio de um pano com detergente, utilizar um pano umedecido para retirar o excesso de detergente. Organizar os utensílios, tábuas, embalagens e os alimentos em seus lugares específicos. Quando necessário utilizar produto específico para aço-inox

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 125/176

			para retirar manchas.
Recebimento	Nome do Responsável	Quinta-feira tarde	Receber os produtos e deixar de forma organizada na despensa, conferir Nota Fiscal com a folha de requisição e visar.
Recebimento	Nome do Responsável	Quinta-feira tarde	Guardar os produtos de acordo com a validade (Sistema PVPS), descartar as embalagens no lixo da área de recebimento em lixeira apropriada para materiais recicláveis.
JANELAS e PORTAS	Nome do Responsável	Sábado/sempre que necessário	Lavar com esponja sintética e detergente neutro. Enxaguar com água para remoção do detergente. Se necessário retirar excesso de água com rodo. Deixar secar ao natural. Observar se ficar com manchas, utilizar produto apropriado (Limpa vidro) para removê-las.
Paredes	Nome do Responsável	Sábado/sempre que	Umedecer um pano com água e solução clorada

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 126/176

		necessário	a 200 ppm e higienizar as partes mais altas com auxílio de um rodo. Lavar com esponja sintética e detergente nas partes mais baixas e enxaguar.
INTERRUPTORES e TOMADAS	Nome do Responsável	Sábado/sempre que necessário	Limpar com pano sintético com detergente. Utilizar outro pano apenas com água para remover o excesso de detergente.
Armários	Nome do Responsável	Sábado/sempre que necessário	Retirar os utensílios, lavar internamente com detergente neutro e água, esfregando com esponja sintética, enxaguar e secar com pano limpo, acondicionar os utensílios novamente. Parte externa: utilizar pano sintético embebido com álcool 70% ou produto específico para aço-inox.
Freezer e geladeiras	Nome do Responsável	Quinzenalmente em esquema de rodízio/sempre que	Retirar os produtos e armazenar em outro equipamento, degelar, lavar as paredes e o fundo com detergente neutro e esponja

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 127/176

		necessário	<p> sintética, enxaguar com pano limpo e úmido, pulverizar com solução clorada a 200ppm e secar com pano seco. Organizar os produtos novamente de acordo com a validade (Sistema PVPS). NÃO JOGAR ÁGUA DO LADO EXTERNO E INTERNO. </p>
FORNOS (cozinha quente e fria)	Nome do Responsável	1 vez por semana em esquema de rodízio/sempr e que necessário	<p> Fazer a limpeza interna e externa. Usar esponja com detergente neutro, enxaguar com pano úmido. Na parte externa passar somente pano com álcool 70%, se necessário usar produto específico para aço-inox. NÃO JOGAR ÁGUA DO LADO EXTERNO E INTERNO, CUIDAR COM A PARTE DIGITAL. </p>
Balcão refrigerado	Nome do Responsável	1 vez por semana em esquema de rodízio	<p> Retirar os produtos, lavar as paredes e o fundo com detergente neutro e esponja sintética, enxaguar com pano limpo e úmido, pulverizar com solução clorada a 200 ppm e </p>

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 128/176

			secar com pano seco. Organizar os produtos novamente de acordo com a validade (Sistema PVPS). NÃO JOGAR ÁGUA DO LADO EXTERNO E INTERNO.
Coifas/exaustores	Nome do Responsável	Quinzenalmente	Limpar interno/externo com detergente neutro, esponja sintética, enxaguar com pano úmido e secar. Retirar as manchas com produto específico para aço-inox.
Ventiladores	Nome do Responsável	Quinzenalmente	Desligar da tomada, desmontar as peças. Lavar as peças móveis com detergente neutro e esponja sintética, enxaguar em água morna e borrifar álcool 70%. Partes fixas e motor: passar em todas as partes pano limpo embebido em álcool a 70%. Deixar secar naturalmente, montar e guardar.
Panelas, louças e utensílios da	Nome do Responsável	Após as aulas/sempre que solicitado	Obedecer a escala de higiene definida pelo instrutor. Retirar os resíduos com papel,

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 129/176

produção		pelo instrutor	lavar com esponja sintética e detergente neutro, enxaguar com água morna e passar na máquina para esterilização. Deixar secar emborcados na prateleira.
Pias	Nome do Responsável	Após as aulas	Retirar os restos de alimentos e o excesso de gordura com pano multiuso e detergente.
FOGÃO (coz quente e fria)	Nome do Responsável	Após as aulas	Retirar as peças removíveis e lavar com esponja sintética e detergente. Enxaguar.
Tábuas de polipropileno	Nome do Responsável	Após as aulas	Retirar os restos de alimentos e deixar as tábuas de molho em solução clorada em local apropriado para esse fim.
Sacos de confeiteiros	Nome do Responsável	Após as aulas	Remover os resíduos com água morna, lavar com detergente neutro e enxaguar. Aplicar solução clorada a 200 ppm, enxaguar, escorrer e deixar secar naturalmente.
Armários	Nome do Responsável	1 vez por	Organizar os utensílios

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 130/176

		semana de acordo com escala	nos armários e produtos na geladeira.
Teto, telas e luminárias, caixa d'água e de gordura	Empresa terceirizada	Semestral	De acordo com o contrato.
Equipamentos e máquina de gelo	Nome do Responsável	De acordo com o uso	Desligar da tomada, desmontar as peças. Retirar os resíduos com um papel, lavar as peças móveis com detergente neutro e esponja sintética, enxaguar em água morna e borrifar álcool 70%. Partes fixas: utilizar esponja do lado amarelo e detergente neutro, enxaguar com pano úmido. Montar e guardar. Lavar as borrachas da mesma forma, se necessário utilizar escova apropriada.
BANCADAS (laterais e pés)	Nome do Responsável	Diariamente e sempre que usar	Retirar os resíduos com papel, lavar com esponja sintética e detergente neutro. Enxaguar. Finalizar borrifando álcool 70%.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 131/176

Freezer e geladeiras	Nome do Responsável	Diariamente	Etiquetar todos os alimentos embalados (etiqueta personalizada), descartar os alimentos que não estão em condições de uso ou dar um destino apropriado.
LEGENDA	ROTINA Nome do Responsável	Sistema PVPS = primeiro que vence, primeiro que sai (usar primeiro) Solução clorada com água sanitária na concentração de 200 ppm.	
	ROTINA DIÁRIA Nome do Responsável		
	ROTINA DIÁRIA OUTROS		
Elaborado por: Priscila Tavares Rosa		Aprovado por:	
Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)		(Nome do Diretor)	

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 132/176

b) Instrução de Trabalho nº2: Lanchonete - IT 02

Logo da Empresa		INSTRUÇÃO DE TRABALHO HIGIENIZAÇÃO DA LANCHONETE		Número da revisão: 00
				Data: 16/03/2015
				IT 02
INSTALAÇÃO	RESPONSÁVEL	FREQUENCIA	PROCEDIMENTOS E PRODUTOS	
Piso	Nome do Responsável	Segunda, Quarta e Sexta	Retirar/Afastar os equipamentos móveis, mesas e cadeiras. Remover os resíduos sólidos. Utilizar produto desinfetante para chão na concentração de 20ml, lavar com detergente, esfregando bem com auxílio de vassoura. Enxaguar com mangueira e remover o excesso de água com rodo. Desinfetar o piso com pano limpo em solução clorada a 200 ppm. Deixar secar naturalmente.	
Janelas, portas e paredes	Nome do Responsável	Uma vez por semana	Lavar com esponja sintética e detergente neutro. Enxaguar com água para remoção do detergente. Se necessário retirar excesso de água com rodo. Deixar secar ao natural. Observar, em caso de ficar com manchas, utilizar produto apropriado (limpa vidro) para	

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 133/176

			removê-las.
Interruptores e tomadas	Nome do Responsável	1 vez por semana/sempr e que necessário	Limpar com pano sintético com detergente. Utilizar outro pano apenas com água para remover o excesso de detergente.
Coifa/exaustor	Nome do Responsável	Mensalmente	Limpar interno/externo com detergente neutro, esponja sintética, enxaguar com pano úmido e secar. Retirar as manchas com produto específico para aço-inox.
Armários externos	Nome do Responsável	Diário/ Sempre que necessário	Passar pano sintético embebido com álcool 70%. Usar produto específico para retirar as manchas do aço-inox.
Bancadas	Nome do Responsável	Diariamente/sempre que necessário	Retirar os resíduos com papel, lavar com esponja sintética e detergente neutro. Enxaguar. Finalizar borrifando álcool 70%.
Janelas internas ao balcão	Nome do Responsável	Três vezes por semana	Limpar com pano limpo umedecido com água e solução clorada a 200 ppm.
Controle do estoque de bebidas	Nome do Responsável	Sexta-feira	Conferir estoque de bebidas e descartáveis, atualizar planilha de estoque verificando o saldo, passar os pedidos de bebidas e descartáveis para Eva.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 134/176

Balcão refrigerado	Nome do Responsável	Sábados	Retirar os produtos, lavar as paredes e o fundo com detergente neutro e esponja sintética, enxaguar com pano limpo e úmido, pulverizar com solução clorada a 200 ppm e secar com pano seco. Organizar os produtos novamente de acordo com a validade (Sistema PVPS). NÃO JOGAR ÁGUA DO LADO EXTERNO E INTERNO.
Armários internos	Nome do Responsável	Sábados	Retirar os utensílios, lavar interno com detergente neutro e água, esfregando com esponja sintética, enxaguar e secar com pano limpo, acondicionar os utensílios novamente.
Lanche aprendiz	Nome do Responsável	Terças e Quartas-feiras	Auxiliar na produção dos lanches, organizar de acordo com a quantidade de alunos.
Recebimento	Nome do Responsável	Quintas-feiras	Receber e manter organizado o espaço do recebimento, guardar os produtos da lanchonete de acordo com a validade (Sistema PVPS), descartar as embalagens no lixo da área de recebimento. Conferir Nota Fiscal com a folha de requisição, vistar.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 135/176

Coolers (3)	Nome do Responsável	Sábados	Retirar os produtos, degelar, lavar as paredes e o fundo com detergente neutro e esponja sintética, enxaguar com pano limpo e úmido, pulverizar com solução clorada a 200ppm e secar com pano seco. Organizar os produtos novamente de acordo com a validade (Sistema PVPS). NÃO JOGAR ÁGUA DO LADO EXTERNO E INTERNO.
Temperatura dos equipamentos	Nome do Responsável	Diariamente às 14h e às 20h	Aferir a temperatura dos equipamentos com o termômetro específico e anotar na Planilha de Controle de Temperaturas (Anexo10). Assinar.
Planilha de descarte	Nome do Responsável	Diariamente às 21h30min	Anotar na Planilha Controle de Descarte (anexo11) todos os alimentos que serão descartados, quantidade e motivo. Assinar.
Área da distribuição	Nome do Responsável	Duas vezes por dia/sempre que necessário	Manter área livre de restos de alimentos e louça suja, bancada sempre organizada. Não deixar carrinho com utensílios sujos neste ambiente. O carrinho deve ficar na área de higienização de utensílios. Higienizar a bancada e armários sempre que necessário com pano sintético embebido com álcool 70%. Sempre que necessário: lavar

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 136/176

			com detergente neutro e água, esfregando com esponja sintética, enxaguar e aplicar álcool 70% ou produto próprio para aço-inox.
Utensílios	Nome do Responsável	Sempre que necessário / às 17h e às 21h30min	Retirar os resíduos com papel, lavar com esponja sintética e detergente neutro, enxaguar com água morna e passar na máquina para esterilização. Guardar em local apropriado. ANTES DE USAR: borrifar álcool 70% e aguardar 15 min para uso.
Atendimento	Nome do Responsável	Diariamente/sempre que necessário	Atender alunos e colaboradores, anotar pedidos na comanda, organizar as mesas e cadeiras, retirar louças, passar pano na superfície das mesas e cadeiras com álcool 70%.
Conferir planilha de distribuição	Nome do Responsável	Diariamente/sempre que necessário	Conferir planilha da distribuição (Anexo 12), todos os alimentos a serem repostos no bistrô devem ser anotados nessa planilha pela Marli/César/Instrutores.
Equipamentos:(liquidificador e Batedeira)	Nome do Responsável	Diariamente/sempre que necessário	Desligar da tomada, desmontar as peças. Retirar os resíduos com um papel, lavar as peças móveis com detergente neutro e esponja sintética, enxaguar em água morna e borrifar álcool 70%. Partes fixas: utilizar

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 137/176

			esponja do lado amarelo e detergente neutro, enxaguar com pano úmido. Montar e guardar. Lavar as borrachas da mesma forma, se necessário utilizar escova apropriada.
Reposição de bebidas	Nome do Responsável	Sempre que necessário	Observar coolers de bebidas para fazer reposição sempre que necessário. Antes de guardar na geladeira: lavar todas as latas e garrafas pets com Detergente e Água. Secar com pano limpo com solução clorada a 200ppm e organizar no sistema PVPS.
Bistrô	Nome do Responsável	Diariamente/sempre que necessário	Lavar com esponja sintética e detergente neutro. Enxaguar com pano limpo com solução clorada a 200 ppm. Lavar as borrachas da mesma forma, se necessário utilizar escova apropriada.
	Nome do Responsável	Quinzenalmente	Arrastar e higienizar o piso e parte de baixo do bistrô com pano sintético e solução clorada a 200 ppm.
LEGENDA	ROTINA DIÁRIA	Sistema PVPS = primeiro que vence, primeiro que sai (usar primeiro)	
	ROTINA DIÁRIA		
	ROTINA		

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 138/176

	ROTINA	Solução clorada com água sanitária na concentração de 200 ppm.
Elaborado por: Priscila Tavares Rosa		Aprovado por: (Nome do Diretor)
Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)		

c) Instrução de Trabalho nº3: Produtos de limpeza e diluições - IT 03

Logo da Empresa		INSTRUÇÃO DE TRABALHO		Número da revisão: 00	
		PRODUTOS DE LIMPEZA E DILUIÇÕES		Data: 16/03/2015	
				IT 03	
Nome do Material	Apresentação	Indicação de Uso	Princípio Ativo	Diluição	
Sabonete Líquido Antisséptico	Galão de 05 litros	Sabonete Antisséptico para higienização das mãos	Truclosan dp 300 – 0,5%	Pronto para uso	
Gel Topic	Galão de 05 litros	Antisséptico para mãos sem enxágue	Álcool gel 70%	Pronto para uso	
General Wash	Galão de 05 litros	Detergente de louça, talheres e panelas.	Linear alqui benzeno sulfonato, espessante, conservante, neutralizante,	Pronto para uso 01 Tampa para 10 Litros de Água	

Elaborado: Priscila Tavares Rosa
Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 139/176

			emulsificante, corante, essência e água.	
Noval Água Sanitária	Galão de 05 litros	Alvejante e desinfetante de uso geral	Hipoclorito de sódio, estabilizantes e veículo. Teor de cloro ativo de 2 a 2,5% p/p.	Pronto para uso 200 ML de produto para 10 Litros de Água
Peguspan Multiuso	Galão de 05 litros	Limpador de uso geral para remoção de gorduras e poeira	Alquil amina quaternária etoxilada, essência, alcalinizante e água.	Pronto para uso
Álcool 70%	01 Litro	Desinfecção de superfícies	Álcool etílico e água deionizada.	Pronto para uso Borrifar de deixar secar por 15 minutos.
Limpa Forno	250 ML	Remove gordura incrustada sem raspar	Soda cáustica Pronto para uso.	Espalhar o produto com pincel na superfície do forno. Deixar agir por 30 minutos. Enxaguar com água e vinagre. NÃO APLICAR NA SUPERFÍCIE QUENTE NEM EM ALUMÍNIO.
Elaborado por: Priscila Tavares Rosa			Aprovado por: (Nome do Diretor)	

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 140/176

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)	
--	--

d) Instrução de Trabalho nº 4: Higienização dos ventiladores – IT 04

Logo da Empresa	INSTRUÇÃO DE TRABALHO HIGIENIZAÇÃO DOS VENTILADORES	Número da revisão: 00
		Data: 16/03/2015
		IT 04
<p>1- Desligar da tomada, desmontar as peças.</p> <p>2- Lavar as peças móveis com detergente neutro e esponja sintética, enxaguar em água morna, borrifar com álcool 70%. Deixar secar naturalmente.</p> <p>3- Partes fixas e motor: passar pano limpo embebido em álcool 70%. Deixar secar naturalmente, montar e guardar.</p> <p>Periodicidade: Quinzenal</p> <p>Responsáveis: Nome do Responsável</p>		
Elaborado por: Priscila Tavares Rosa	Aprovado por: (Nome do Diretor)	
Conferido por (Nome da Responsável Técnica)		

<p>Elaborado: Priscila Tavares Rosa</p> <p>Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)</p>
--

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 141/176

e) Instrução de Trabalho nº 05: Preparo da solução clorada – IT 05

Logo da Empresa	INSTRUÇÃO DE TRABALHO PREPARO DE SOLUÇÃO CLORADA	Número da revisão: 00
		Data: 16/03/2015
		IT 05
<p>A solução clorada é preparada com água sanitária. A fórmula para a diluição segue abaixo:</p> $\frac{V \times c}{\% \text{ Cloro ativo} \times 10} = X \text{ g ou ml}$ <p>Onde:</p> <p>V (volume): capacidade em litros do recipiente.</p> <p>C (concentração desejada): expressa em ppm (partes por milhão), exemplos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Para a higienização de superfícies, de 200 a 250 ppm de cloro. <p>% de Cloro ativo: este valor deve estar indicado no rótulo do produto.</p>		
Elaborado por: Priscila Tavares Rosa		Aprovado por: (Nome do Diretor)
Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)		

Elaborado: Priscila Tavares Rosa
Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 142/176

f) Instrução de Trabalho nº 06: Higienização de hortifrúti IT 06

Logo da Empresa	INSTRUÇÃO DE TRABALHO HIGIENIZAÇÃO DE HORTIFRÚTIS	Número da revisão: 00
		Data: 16/03/2015
		IT 06
<p>Etapas da higienização dos hortifrúti para consumo cru:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1- Selecionar e tirar as partes machucadas, desfolhar os vegetais folhosos; 2- Lavar em água corrente folha a folha ou um a um; 3- Imergir em solução clorada (100 a 200 ppm – seguir instrução em edital) por 15 min; 4- Enxaguar em água corrente; 5- Escorrer; 6- Embalar e etiquetar; 7- Acondicionar sob refrigeração. 		
Elaborado por: Priscila Tavares Rosa Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)		Aprovado por: (Nome do Diretor)

Elaborado: Priscila Tavares Rosa
Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 143/176

POP 2 – Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas

A desinsetização e desratização são realizadas a cada quatro meses por empresa terceirizada. A instituição realiza o controle integrado de pragas, instalando barreiras físicas em todas as áreas objetivando eliminar o risco de presença de pragas, tais como:

- Telas em todas as janelas;
- Sistema de higienização de lixeiras;
- Limpeza do local diariamente;
- Arredores mantidos limpos;
- Manutenção do ambiente limpo.

PROCEDIMENTOS ADOTADOS:

- A dedetização e desratização são realizadas por firma especializada terceirizada, sem a presença de alunos ou colaboradores.
- Os produtos estão devidamente registrados no Ministério da Saúde.
- A aplicação é acompanhada por um funcionário.
- Para proteger os alimentos e utensílios da contaminação durante a desinsetização e desratização os mesmos são fechados em vasilhas e cobertos com saco plástico limpo. Os equipamentos, prateleiras da despensa e do recebimento, bem como as prateleiras inferiores das bancadas são mantidos cobertos com saco plástico limpo.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 144/176

- Os produtos químicos utilizados para a dedetização não são estocados na empresa.

2.1 Controle químico de pragas

a) Empresa responsável: Laudo em anexo (Anexo 13 – Controle de Pragas e vetores)

b) Cuidados com controle químico de pragas:

Após a aplicação dos produtos é feita uma higienização geral com solução clorada e álcool a 70% em todos os equipamentos, móveis, utensílios, bancadas, pisos, paredes, etc.

c) Frequência de aplicação:

A aplicação é feita a cada quatro meses ou de forma corretiva quando há percepção da presença de pragas antes do período.

A planilha de controle encontra-se no Anexo 14 deste manual.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 145/176

POP 3 – Higiene e Saúde dos Manipuladores

3.1 Higiene e comportamento pessoal

a) Vestimenta:

Os funcionários e alunos recebem uniformes, e são orientados para uso, higienização, conservação e substituição.

Os alunos de cursos rápidos são orientados a usarem roupas limpas, fechadas e recebem avental descartável para uso em aula prática.

Os uniformes devem ser trocados diariamente e usados somente dentro das instalações do estabelecimento. Somente vestir o uniforme se o mesmo fora devidamente limpo com água e sabão e passado com ferro de passar.

b) Comportamento:

- Usar desodorantes inodoros, ou suave;
- Não usar maquiagem;
- Não usar perfume;
- Não utilizar adornos de qualquer tipo (incluindo piercings);
- Não fumar ou manusear dinheiro no horário de trabalho;
- Não tossir, cuspir ou falar quando estiver manuseando utensílios e alimentos;

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 146/176

- Não mascar gomas ou palitar os dentes;
- As unhas devem estar sempre limpas, curtas e sem esmalte;
- Escovar os dentes após cada refeição;

c) Higiene Pessoal:

Os alunos são submetidos a exames laboratoriais antes de entrar nas aulas práticas, sendo estes: hemograma completo, coprocultura, copoparasitológico, VDRL e atestado de Saúde Ocupacional, Instrução normativa nº02/2008. Os colaboradores realizam exames periódicos (hemograma completo, coprocultura, copoparasitológico, VDRL) semestralmente e quando agendado pelo RH.

Os alunos recebem orientações nas aulas de boas práticas e os colaboradores durante os treinamentos, com relação a:

- Tomar banho no local e secar-se com toalha limpa, antes de entrar na cozinha;
- Manter sempre limpo os cabelos e protegidos por touca descartável;
- Lavar as mãos sempre que:
- Chegar ao trabalho;
- Ao iniciar um novo serviço, ou na troca de atividade;
- Depois de utilizar o sanitário, tossir, espirrar, coçar-se ou assoar o nariz;
- Utilizar panos e materiais de limpeza;
- Recolher o lixo e outros resíduos;

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 147/176

- Tocar em sacarias, caixas, garrafas, sapatos, etc;
- Manusear alimentos crus ou não higienizados;

d) Etapas para a higienização das mãos

1. Umedecer as mãos e o antebraço com água;
2. Lavá-los com sabonete líquido neutro e inodoro massageando-os por 15 a 20 segundos conforme instrução disponível na pia de higienização;
3. Lavar a torneira;
4. Enxaguar bem as mãos e os antebraços;
5. Enxaguar a torneira;
6. Secar as mãos com toalha descartável (papel não reciclável). Fechar a torneira com papel toalha;
7. Aplicar álcool a 70% em gel nas mãos e deixar secar naturalmente.

3.2 Treinamentos em boas práticas e reforços

Os treinamentos aos instrutores e colaboradores são realizados através de orientações pontuais pela nutricionista, responsável técnica, e relatados em ata. (Anexo 15). Os alunos dos cursos possuem módulos de Boas Práticas durante as aulas teóricas, sendo obrigatória a aprovação nesta disciplina para entrar nas aulas práticas.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 148/176

3.3 Regras para visitantes

Todas as pessoas que não fazem parte do quadro funcional da produção são consideradas visitantes, e estes somente podem adentrar ao espaço da cozinha equipado com touca protetora e avental descartável disponibilizado pela equipe da central de matrículas.

3.4 Controles

As formas de monitorização, ações corretivas, verificação e registros encontram-se no anexo 16.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 149/176

POP 4 - Controle da Potabilidade da Água

4.1 Sistema de captação de água

O abastecimento de água é da rede pública municipal, proveniente da Sanepar, sendo armazenada em 02 caixas d'água de 15000 litros.

4.2 Higienização dos reservatórios

As caixas d'água são higienizadas a cada quatro meses por uma empresa terceirizada, que descreve os procedimentos, produto usado e concentração. O Laudo da empresa encontra-se no Anexo 17.

É realizado um controle da higienização das caixas d' água, o qual encontra-se no anexo 18 deste manual.

4.3 Controle de qualidade

São realizadas, semestralmente e por empresa terceirizada, análises microbiológicas e controle de cloro residual da água utilizada para higienização e produção de alimentos.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 150/176

ANEXO 1 –ALVARÁ DE FUNCIONAMENTO

Alvara de Licença

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 151/176

ANEXO 2 – LICENÇA DA VIGILÂNCIA SANITÁRIA

Licença Sanitária

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 152/176

ANEXO 3 – LAUDO DE ANALISE MICROBIOLÓGICA DA ÁGUA

Laudo de Análises Microbiológicas

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 153/176

ANEXO 4 – COMPROVANTE DE COLETA DE RESÍDUOS

Comprovante Coleta de Resíduos

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 155/176

ANEXO 6 – QUESTIONÁRIO PARA VISTORIA DE FORNECEDOR

Verificação de Fornecedores

Data:

Fornecedor:

Endereço:

CEP:

Cidade / Estado:

Telefones:

Fax:

E-mail:

CNPJ:

Inscrição Estadual / Municipal:

Contato / Departamento:

DESCRIÇÃO	C	NC	NA
I. EDIFICAÇÕES			
1) Localização			
2) Livre de focos de insalubridade			

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 156/176

3) Livre de acúmulo de lixo			
4) Ausência de sinais de insetos, roedores ou outros animais			
5) Acesso não comum a outros usos			
6) Piso impermeável			
7) Forro / teto adequados			
8) Parede / divisórias adequadas			
9) Porta / janela / telas adequadas			
10) Corredores livres / limpos			
11) Proteção contra insetos e roedores			
12) Iluminação adequada			
13) Ventilação suficiente			
14) Ambiente isento de bolores, gases etc			
15) Instalações sanitárias separadas e adequadas			
16) Vestiários separados e adequados			
17) Água potável da rede pública			
DESCRIÇÃO	C	NC	NA
18) Controle de análise laboratorial de água			
19) Caixa d'água limpa, com tampa			
20) Destino correto do lixo			
21) Controle de resíduos / sobras			
22) Local de limpeza / desinfecção de equipamentos e utensílios			

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 157/176

23) Controle de desratização e desinsetização			
II. EQUIPAMENTOS			
24) Equipamentos suficientes e limpos			
25) Em bom estado de conservação			
26) Em funcionamento			
27) Utensílios limpos			
28) Utensílios de material não contaminante			
29) Utensílios em bom estado de conservação			
30) Móveis limpos			
31) Móveis em bom estado de conservação			
32) Equipamentos de refrigeração em bom estado			
33) Controle de temperaturas / registros			
34) Higienização adequada			
35) Armazenamento de equipamentos / utensílios			
III. PESSOAL			
36) Uso de uniformes adequados			
37) Uniformes limpos			
38) Hábitos higiênicos corretos			
39) Estado de saúde controlado			
40) Controle de exames médicos periódicos			
41) Higienização das mãos			

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 158/176

IV. MATÉRIAS PRIMAS			
42) Controle da procedência			
43) Fornecedores credenciados			
44) Características sensoriais			
45) Armazenamento – controle de temperaturas			
46) Armazenamento correto			
47) Controle de atividades			
48) Controle de utilização de produtos (PVPS)			
49) Área de armazenamento corretamente dimensionada			
50) Transporte			
51) Área de recebimento exclusiva (coberta)			
52) Área de expedição exclusiva (coberta)			
53) Pessoal treinado			
V. FLUXO DE PRODUÇÃO			
54) Fluxo correto			
55) Inexistência de condições para contaminação cruzada			
56) Dimensionamento adequado para pré-preparo			
57) Dimensionamento adequado para preparo			
DESCRIÇÃO	C	NC	NA
58) Proteção contra contaminação (máscaras, luvas descartáveis)			
59) Alimentos protegidos (cobertos)			

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 159/176

60) Substâncias perigosas isoladas e controladas			
61) Alimentos perecíveis mantidos à temperatura controlada			
62) Alimentos separados por tipo / grupo			
63) Alimentos acondicionados em equipamento apropriado			
64) Pessoal qualificado			
VI. EMBALAGEM			
65) Processo de embalagem correto			
66) Pessoal qualificado			
VII. PRODUTO ACABADO			
67) Controle de análise microbiológica			
68) Frequência de controle			
69) Conservação / armazenamento corretos			
70) Transporte			
71) Veículos com registro na VS			
VIII. SISTEMA DE QUALIDADE			
72) Possui as Boas Práticas implementadas			
73) Possui o sistema APPCC implantado ou em implementação			
IX. CONTROLES			
74) Possui PPRA			
75) Possui PCMSO			

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 162/176

ANEXO 8 – CARTAZ FIXADO PARA HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS.

HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS



1
Molhar as mãos e antebraços até a altura dos cotovelos.



2
Aplicar o sabonete líquido inodoro (preferencialmente bactericida).



3
Ensaboar até a altura do cotovelo.



4
Esfregar entre os dedos.



5
Enxaguar bem.



6
Secar com papel toalha não reciclado



7
Aplicar álcool gel a 70% deixando secar naturalmente.

Observação: se o sabonete for bactericida, não é necessário utilizar o álcool gel.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 163/176

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 164/176

ANEXO 8 (B)– CARTAZ FIXADO PARA HIGIENIZAÇÃO DE UTENSÍLIOS.

HIGIENIZAÇÃO MANUAL DE UTENSÍLIOS

- 1 Retirar o excesso de resíduos.**
- 2 Lavar com água, utilizando sabão neutro (inodoro) e esponja.**
- 3 Enxaguar em água corrente, preferencialmente morna/quente.**
- 4 Pulverizar ou imergir em solução desinfetante, de acordo com a orientação do fabricante.**
- 5 Verificar a necessidade de enxágue do produto desinfetante, de acordo com a orientação do fabricante.**
- 6 Deixar secar naturalmente.**
- 7 Manter os utensílios protegidos e/ou emborcados.**



Obs.: Todos os utensílios para higienização devem ser aprovados pelos órgãos competentes.

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 165/176

ANEXO 9 – ETIQUETA FIXADA EM CAIXAS DE ISOPOR.

**Este produto deve ser
mantido sob refrigeração
até o seu consumo.**

Data de Fabricação __/__/__

Data de Validade __/__/__

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 169/176

ANEXO 13 – LAUDO CONTROLE DE PRAGAS E VETORES

Laudo de Controle de Pragas de Vetores

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 170/176

ANEXO 14 – PLANILHA CONTROLE DE PRAGAS E VETORES

Data de Realização:	Responsável:
----------------------------	---------------------

Requisito	Conformidade	Plano de Ação Corretiva Prazo para Adequação
1. Existe programa de controle de pragas (desinsetização e desratização) e é eficiente?		
2. O controle de infestação por pragas, quando necessário, é efetuado por empresa especializada e credenciada?		
3. No controle de pragas são usados produtos químicos devidamente registrados no Ministério da Saúde?		
4. Faz-se a proteção dos alimentos, equipamentos e utensílios, antes da aplicação dos produtos químicos?		
5. É realizada a correta higienização dos equipamentos e utensílios, para que sejam eliminados os resíduos, após a aplicação dos produtos químicos?		

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 171/176

6. Existem registros do controle de pragas, lista de produtos usados, métodos de aplicação e frequência, além do prazo de garantia e realização de revisões, quando necessárias?		
7. Existe programa de controle de pragas (desinsetização e desratização) e é eficiente?		
8. O controle de infestação por pragas, quando necessário, é efetuado por empresa especializada e credenciada?		
9. No controle de pragas são usados produtos químicos devidamente registrados no Ministério da Saúde?		
10. Faz-se a proteção dos alimentos, equipamentos e utensílios, antes da aplicação dos produtos químicos?		

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 172/176

ANEXO 15 – ATA PARA TREINAMENTO DE FUNCIONÁRIOS

ATAS DE TREINAMENTO INTERNO

Assuntos Abordados	Responsável	Data/Horário

Participantes	Assinatura

<p>Elaborado: Priscila Tavares Rosa</p> <p>Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)</p>
--

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 173/176

ANEXO 16 – PLANILHA DE HIGIENE DOS MANIPULADORES

Data de Realização:	Responsável:
----------------------------	---------------------

Requisito	Conformidade	Plano de Ação Corretiva Prazo para Adequação
1. Roupas e aventais limpos e em bom estado de conservação.		
2. Calçados adequados e limpos.		
3. Cabelos curtos ou presos.		
4. Unhas limpas.		
5. Práticas de higiene adequadas		
6. Cumprimento dos procedimentos de higiene de mãos.		
7. Existência de cartazes educativos fixados nas áreas (incluindo sanitários).		

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 174/176

8. Instalações sanitárias funcionando adequadamente.		
9. Instalações sanitárias providas de todas as facilidades para a higiene das mãos.		
10. Os colaboradores tiram os aventais para saírem da empresa.		

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 175/176

ANEXO 17 – LAUDO DE POTABILIDADE DA ÁGUA

Laudo de Potabilidade de Água

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)

Logo da Empresa	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	Revisão: 00
		Em:16/03/2015
		Seção: 1 a 6
		Página: 176/176

ANEXO 18 - HIGIENIZAÇÃO DOS RESERVATÓRIOS DE ÁGUA

CONTROLE DA HIGIENIZAÇÃO DE RESERVATÓRIOS D'ÁGUA (frequência: semestral)

Caixas d'água	Data: ___/___/___	Presença de tampa		Vazamentos	
	Responsável	SIM	NÃO	SIM	NÃO
Caixa 1					
Caixa 2					

Elaborado: Priscila Tavares Rosa

Conferido por: (Nome da Responsável Técnica)