

**UNIVERSIDADE ESTADUAL DO RIO GRANDE DO SUL
UNIDADE UNIVERSITÁRIA EM CAXIAS DO SUL
CURSO SUPERIOR EM CIÊNCIAS E TECNOLOGIA DE ALIMENTOS**

JAQUELINE DE ALMEIDA MEDEIROS

**BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UNIDADES DE PANIFICAÇÃO E
CONFEITARIA NO MUNICÍPIO DE CAXIAS DO SUL, RS**

CAXIAS DO SUL

2019

JAQUELINE DE ALMEIDA MEDEIROS

**BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UNIDADES DE PANIFICAÇÃO E
CONFEITARIA NO MUNICÍPIO DE CAXIAS DO SUL, RS**

Trabalho apresentado como requisito parcial para obtenção do título de Bacharel em Ciência e Tecnologia de Alimentos, na Universidade Estadual do Rio Grande do Sul - UERGS.

Orientador: Dr. Cleber Rabelo da Roza

CAXIAS DO SUL

2019

Catálogo de publicação na fonte (CIP)

M488b Medeiros, Jaqueline de Almeida

Boas práticas de fabricação em unidades de panificação e confeitaria no município de Caxias do Sul, RS/ Jaqueline de Almeida Medeiros – Caxias do Sul, 2019.

59 f.

Trabalho de Conclusão de Curso (Graduação) – Universidade Estadual do Rio Grande do Sul, Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos (Bacharelado), Unidade em Caxias do Sul, 2019.

Orientador: Prof. Dr. Cleber Rabelo da Roza

1. Boas Práticas de Fabricação. 2. Checklist. 3. Padarias. 4. Trabalho de Conclusão de Curso - Graduação. I. Roza, Cleber Rabelo da. II. Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos (Bacharelado), Unidade em Caxias do Sul, 2019. III. Título.

Catálogo elaborado pelo Bibliotecário Uergs - Marcelo Bresolin CRB10/2136

CAXIAS DO SUL

2019

JAQUELINE DE ALMEIDA MEDEIROS

**BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UNIDADES DE PANIFICAÇÃO E
CONFEITARIA NO MUNICÍPIO DE CAXIAS DO SUL, RS**

Trabalho apresentado como requisito parcial para obtenção do título de Bacharel em Ciência e Tecnologia de Alimentos, na Universidade Estadual do Rio Grande do Sul – UERGS.

Orientador: Prof.^o Dr. Cleber Rabelo da Roza

Aprovado em: ___/___/___

BANCA EXAMINADORA

Orientador: Prof.^o Dr. Cleber Rabelo da Roza
Universidade Estadual do Rio Grande do Sul – UERGS

Prof.^a Ma. Fernanda Magalhães Stalliviere
Universidade Estadual do Rio Grande do Sul – UERGS

Prof.^a Dr.^a Adriana Cibele de Mesquita Dantas
Universidade Estadual do Rio Grande do Sul – UERGS

AGRADECIMENTOS

Agradeço primeiramente a Deus por ter me concedido a graça de suportar todas as dificuldades ao longo desses anos.

A minha família, de maneira especial ao meu marido, que sempre me incentivou me dando força nos momentos de desânimo.

A todos os amigos que conquistei na universidade, que direta ou indiretamente me ajudaram e incentivaram muito, alguns mais próximos que Deus colocou na minha vida e sou muito grata por isso.

A toda Universidade, professores, coordenação, administração, enfim todos que de uma forma ou de outra contribuíram para esta conquista.

Agradeço em especial ao meu orientador Prof. Dr. Cléber Rabelo da Roza, pela paciência e incentivos.

RESUMO

Atualmente na área de alimentos vem surgindo um consumidor mais exigente, sempre à procura de produtos diversificados, que além de serem saborosos, saudáveis, tenham todos os requisitos indispensáveis para ser um alimento seguro. Para isso, as empresas que fabricam e manipulam alimentos precisam estar adequadas as normas estabelecidas pelos órgãos competentes. As Boas Práticas de Fabricação integram-se ao sistema de gestão da qualidade como uma ferramenta que estabelece normas e definem procedimentos e métodos que levam a fabricação e manipulação de um produto ou a execução de um processo. Desta forma, o objetivo dessa pesquisa foi avaliar e comparar as conformidades de acordo com as Boas Práticas de Fabricação (BPF) em algumas padarias e confeitarias no município de Caxias do Sul – RS. O principal recurso utilizado foi uma lista de verificação que também recebe o nome de *checklist*, baseado na RDC 275 de outubro de 2002 da legislação da ANVISA. A pesquisa foi realizada no período de agosto a novembro de 2019. Através dos resultados obtidos após a realização da pesquisa, percebeu-se que as padarias e confeitarias pesquisadas em Caxias do Sul -RS, teve como um dos itens que mais contribuiu para um índice menor de conformidades, foi a falta de documentação exigida pela legislação.

Palavras-chave: Padarias, confeitarias, Boas Práticas de Fabricação, *checklist*.

ABSTRACT

Nowadays in the area of food is emerging a more demanding consumer, always looking for diversified products, which besides being tasty, healthy, have all the indispensable requirements to be a safe food. For this, companies that manufacture and handle food must be following the standards established by the competent bodies. Good Manufacturing Practices integrate with the quality management system as a standard setting tool and define procedures and methods that lead to the manufacture and handling of a product or the execution of a process. Thus, the objective of this research was to evaluate and compare the conformities according to Good Manufacturing Practices (GMP) in some bakeries and confectioneries in the city of Caxias do Sul - RS. The main resource used was a checklist that is also called a checklist, based on RDC 275 October 2002 of ANVISA legislation. The research was conducted from August to November 2019. Through the results obtained after the research, it was noticed that the bakeries and patisseries researched in Caxias do Sul-RS, had as one of the items that contributed most to an index. minor compliance was the lack of documentation required by the legislation.

Keywords: Bakeries, pastry shops, Good Manufacturing Practices, checklist.

SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO	7
2 OBJETIVOS	9
2.1 OBJETIVO GERAL	9
2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS	9
3 REFERENCIAL TEÓRICO	10
3.1 SETOR DE PANIFICAÇÃO.....	10
3.2 EVOLUÇÃO HISTÓRICA DAS PADARIAS E CONFEITARIAS.....	10
3.3 BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO (BPF).....	12
3.4 IMPORTÂNCIA DA IMPLEMENTAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO, NA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR DOS PRODUTOS OFERECIDO AOS CLIENTES	14
3.5 POP.....	15
3.6 QUALIDADE	15
3.7 LEGISLAÇÃO.....	16
3.8 TRABALHOS NA LITERATURA	18
4 MATERIAL E MÉTODOS	19
5 RESULTADOS E DISCUSSÃO	20
6 CONSIDERAÇÕES FINAIS	25
7 REFERÊNCIAS	26
8 ANEXO I - CHECK LIST BPF - INSPECÃO	30
9 ANEXO II- RESOLUÇÃO- RDC Nº 216, DE 15 DE SETEMBRO DE 2004	39

-

1 INTRODUÇÃO

A indústria de alimentos atualmente vem crescendo de forma expressiva. Dentro deste ramo, o desenvolvimento e crescimento das padarias e confeitarias têm acompanhado e sobressaído significativamente (SOUZA, 2012).

A saúde da humanidade pode ser afetada drasticamente por ingerir alimentos contaminados com perigos físicos, químicos e biológicos veiculados por alimentos, e a consciência disso, em nível nacional e internacional, tem levado a enormes avanços na área a fim de garantir a produção de alimentos que sejam seguros (TONDO; BARTZ, 2014).

Entre as causas mais comuns de contaminação dos alimentos temos a má qualidade da água, exposição à venda, dificuldade de sanitização de utensílios, equipamentos e à dificuldade de manutenção de temperaturas seguras para o armazenamento a frio das matérias-primas, manuseadas, onde muitas vezes por manipuladores não treinados sem respeitar as normas das Boas Práticas de Fabricação, podem gerar contaminações. (DOTTA, 2009).

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) integram-se a filosofia do sistema de gestão da qualidade como uma ferramenta que consiste em estabelecer diretrizes que normatizam e definem procedimentos e métodos que direcionam a fabricação de um produto ou a execução de um serviço. A razão da existência do BPF está em ser uma ferramenta para combater, minimizar e sanar as diversas contaminações. Logo, pode-se definir as Boas Práticas como procedimentos necessários para garantir a qualidade sanitária dos alimentos, oriundas de normas legais que têm o papel de auxiliar e, principalmente, orientar a garantia de qualidade de todos os processos da produção ou industrialização dos alimentos (BRASIL, 2004).

Segundo Boulos (1999), as Boas Práticas de Fabricação são normas de procedimentos que buscam atingir um alto padrão de identidade e qualidade a um produto ou serviço dentro da área de alimentos, cuja aplicabilidade e efetividade devem ser avaliadas através de fiscalização e/ou investigação, cujas normas estabelecem métodos rigorosos de higiene desde equipamentos, ambiente, utensílios, cuidados pessoais dos manipuladores, fim de garantir uma produção de alimentos limpos e de qualidade.

Uma das grandes vantagens da implementação do Programa de Boas Práticas é a garantia de produtos seguros e de qualidade, sendo o maior beneficiário o

consumidor (SERAFIM; SILVA, 2008). Além de tudo, os mesmos autores acrescentam que as organizações que adotam as BPF podem obter maiores lucros e transmitir imagem de respeito no mercado, promovendo um ambiente de trabalho melhor, mais agradável, limpo e seguro, levando a motivação dos funcionários e intensificando a produtividade.

Conforme Associação Brasileira das Indústrias de Panificação e Confeitaria (ABIP, 2010), em uma padaria/confeitaria, é necessário controlar e corrigir, se necessário, uma série de etapas para evitar que os perigos contaminem os alimentos que são preparados/manipulados e distribuídos. Por falta desses controles e de ações corretivas, quando necessárias, é que ocorrem as doenças veiculadas pelos alimentos. Assim, com o Programa de Boas Práticas estabelecendo controles e ações corretivas para requisitos que são importantes para a segurança e qualidade dos alimentos, consegue-se: evitar a contaminação dos alimentos, obter alimentos seguros, clientes satisfeitos e lucro certo. Entretanto, para controlar os contaminantes (perigos) nos alimentos, aplicando as ações corretivas sempre que necessário, é preciso saber: o quê controlar; como controlar; quando controlar e quem vai controlar. Também é preciso saber quando e como aplicar uma ação corretiva.

No segmento alimentício, uma das dimensões da qualidade chama-se segurança dos alimentos, pois não basta um alimento ser gostoso, ter boa textura, aparência, odor e sabor, também não é suficiente ter uma embalagem bonita, é preciso ser seguro a quem o consome, pois, uma falha que permita a contaminação do produto pode destruir uma organização, retirando-a do mercado (BERTOLINO, 2010).

Esta pesquisa reforça a importância do emprego das Boas Práticas de Fabricação (BPF) nas panificadoras e confeitarias através da atuação constante dos profissionais da área de alimentos, aplicando os conhecimentos e registrando todas as atividades que ocorrem antes, durante e após a produção devendo ocorrer capacitações continuada sempre que houver problemas na fabricação ou a introdução de um novo equipamento ou técnica no processo.

2 OBJETIVOS

2.1 OBJETIVO GERAL

- Avaliar o cumprimento às normas das Boas Práticas de Fabricação (BPF) em padarias e confeitarias no município de Caxias do Sul, Rio Grande do Sul.

2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Verificar no setor de panificação e confeitaria a aplicação das normas da legislação vigente Portaria de N°78/2009 da Secretaria de Saúde do Rio Grande do Sul, Resolução RDC 216 de 15 de setembro de 2004 e Resolução RDC 275 de 21 de outubro de 2002 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária.
- Comparar através de um *checklist* baseado na RDC 275 de 21 de outubro de 2002, as conformidades cometidas nas padarias e confeitarias.
- Identificar os problemas referentes ao não cumprimento pelas padarias e confeitarias as normas estabelecidas pela Agência de Vigilância Sanitária-Anvisa.

3 REFERENCIAL TEÓRICO

3.1 SETOR DE PANIFICAÇÃO

As padarias são negócios voltados à produção e comercialização de produtos panificados, utilizando como principal matéria-prima a farinha de trigo. É o estabelecimento comercial que produz e comercializa pães, produtos derivados e relacionados (SOUZA, 2012).

Segundo o Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial - SENAI (2007), as padarias e confeitarias representam um segmento dos mais tradicionais do Brasil, combinando atividades de indústria e de comercialização de alimentos. A palavra confeitaria vem do latim “*confectum*” e significa aquilo que é confeccionado com especialidade. Os produtos de uma confeitaria são mais saborosos, refinados e especiais, por serem produzidos com os melhores ingredientes e com maior dedicação.

O setor de panificação atualmente está entre os maiores segmentos industriais do país, gerando grande número de empregos e distribuição de renda. Com a constante incorporação de novos produtos e serviços e o aumento da concorrência, existem hoje perfis de lojas focadas em diferentes modelos de atuação. É possível identificar a consolidação de modelos de loja divididos em escala industrial, e aquelas mais voltadas para o atacado e processo artesanal, que são as padarias voltadas para a venda direta ao consumidor (SEBRAE 2009; ABIP. 2010).

3.2 EVOLUÇÃO HISTÓRICA DAS PADARIAS E CONFEITARIAS

É evidente que a história das padarias é também uma história sobre o pão. Mas o alimento é tão antigo que mesmo os historiadores não sabem precisar a data de seu surgimento. Estima-se que tenha sido há cerca de 12 mil anos, na região da Mesopotâmia, onde hoje se localiza o Iraque. Porém, uma descoberta de 2010 coloca em dúvida essa procedência: sinais de amido encontrados em pedras de moer de mais de 30 mil anos sugerem que o alimento possa ser bem mais antigo do que imaginamos (ABIP, 2010).

Segundo Canella - Raws (2005), alguns relatos dizem que o pão pode ter sido descoberto por acaso, quando uma camponesa percebeu que, ao colocar uma massa sobre uma pedra aquecida ela se transformaria em algo comestível e apetitoso.

Na Idade Média, o pão passou a ser sinônimo de *status*, pois somente os nobres tinham acesso à farinha de qualidade. Já no Brasil, o pão foi introduzido pelos portugueses no período da colonização. Porém apenas no século XX que os imigrantes italianos expandiram a panificação no país (QUEIROZ, 2007).

Mesmo assim, é importante lembrar que os primeiros pães eram bem diferentes do que conhecemos hoje: feitos de farinha misturada ao fruto do carvalho, eles eram achatados, duros e secos. Para comê-los, era preciso lavá-los diversas vezes com água fervente, para tirar o amargor. Depois disso, os pães eram assados sobre pedras quentes ou debaixo de cinzas. Essa técnica foi usada até cerca do ano 7.000 a.C., quando os egípcios passaram a usar os primeiros fornos de barro para assar pães. (ABIP, 2010).

As primeiras confeitarias surgiram na Europa, mais precisamente em países como França, centro dos doces refinados e requintados, e na Áustria, que também possui doces e tortas finas e tradicionais como, por exemplo, o *Stollen* e o *Apfelstrudel*. No entanto, a grande evolução desse ramo, ocorreu somente com o desenvolvimento da revolução industrial, quando muitos processos foram modificados, embora ainda hoje grande parte das panificadoras ainda funcione de forma artesanal (SOUZA, 2012).

Por volta dos anos de 1950 e 1960, após a Segunda Guerra Mundial, chegaram ao Brasil alguns mestres confeitários que trouxeram a originalidade dos doces caseiros de seus países. O hábito da confeitaria deve-se à influência dos imigrantes italianos, franceses, portugueses e alemães, além da introdução de novos equipamentos e máquinas para facilitar o trabalho do confeitário, que passou a ter mais tempo para a leitura e o desenvolvimento de novas receitas, melhorando cada vez mais a qualidade dos produtos (SENAI, 2008).

Conforme Rugai (2009), hoje são lugares que vendem muito mais que pão, pois essa mistura de influências fez criar no Brasil padarias e confeitarias que refletem a principal característica de um país tão cheio de culturas diferentes que convivem. As padarias e confeitarias brasileiras são, portanto, lugares que abrigam e cultivam a pluralidade brasileira, constada nos produtos variados oferecidos, que apenas para ilustrar, pode-se lembrar do mais típico produto o pão francês, bolos tipicamente

européus, com frutas secas e cereais integrais, pães italianos rústicos e delicadas sobremesas francesas como *pettit fours*, *tarteletes* e sem deixar de lado, o *croissant*.

Geralmente, todos temos uma padaria preferida, nas imediações das nossas casas, ou no caminho do trabalho, cada uma se faz única, por ser acolhedora e retratar elementos afetivos da nossa cultura.

3.3 BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO (BPF)

A principal função das boas práticas em serviços de alimentação é diminuir as fontes de contaminação na produção dos alimentos (TONDO; BARTZ, 2014).

A maioria dos casos de enfermidades decorrentes da ingestão de alimentos contaminados não é informada aos órgãos de inspeção de alimentos, de controle e às agências de saúde (FORSYTHE, 2013)

As Boas Práticas é um dos sistemas mais reconhecidos e de boa resposta para obter um alimento seguro, que mantém uma estreita relação com o consumidor, atua nos processos envolvidos, assegurando sua saúde, segurança e bem-estar e que confere educação e qualificação nos aspectos de higiene, desinfecção e disciplina operacional. Assim, a segurança de alimentos é garantida com esforços combinados de todos os envolvidos na sua cadeia produtiva (GOMES, 2006).

Já Rossiter (2008), define as BPF como o programa de segurança de alimentos que estabelece o alicerce dos programas de pré-requisitos, descrevendo sua estrutura, procedimentos e organizações necessárias para garantir aspectos higiênico-sanitários na fabricação e manuseio de alimentos, tendo como principal objetivo garantir a integridade do alimento e a saúde do consumidor.

Para Tondo ; Bartz, (2011), as BPF tem como objetivo principal reduzir as fontes contaminantes de alimentos, aplicando-se então aos manipuladores de alimentos, móveis e utensílios, equipamentos, fornecedores de matéria prima, controle da água e controle de vetores e pragas.

Deve-se salientar que a aplicação de tal ferramenta é de extrema importância para o processo de produção, tendo como razão de sua existência ser uma medida para combater, minimizar e sanar essas contaminações diversas (BRASIL,1997). Tais requisitos têm como base de aplicação das resoluções e portarias, que buscam a

excelência na produção de alimentos livre de contaminações mantendo assim a segurança alimentar dos produtos.

A ANVISA define as BPF como:

Um conjunto de medidas que devem ser adotadas pelas indústrias de alimentos a fim de garantir a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos. A legislação sanitária federal regulamenta essas medidas em caráter geral, aplicável a todo o tipo de indústria de alimentos e específico, voltadas às indústrias que processam determinadas categorias de alimentos (BRASIL, 2004)

De acordo com Tomich *et al.* (2005), a qualidade da matéria-prima, a arquitetura dos equipamentos e das instalações, as condições higiênicas do ambiente de trabalho, as técnicas de manipulação dos alimentos e a saúde dos funcionários são fatores importantes a serem considerados na produção de alimentos seguros e de qualidade.

Para Souza (2012), existe um esforço por parte das organizações em se adequarem as exigências estabelecidas em lei, mas ainda não há total aceitabilidade do método. Existe a necessidade de maior aplicação prática, pois a BPF já está em vigor há mais de 40 anos, mas ainda a uma resistência principalmente por parte das empresas de médio e pequeno porte que ainda relutam para implantá-la.

A fim de que as organizações pudessem ter maior facilidade na implementação da BPF, os órgãos regulamentadores criaram e vêm modificando legislações para que estas empresas se adéquem com maior facilidade às regras que o meio governamental exige e propõe quanto à segurança alimentar, para isso possuem diversas legislações aplicáveis ao ramo alimentício (TONDO; BARTZ, 2011).

Uma das causas mais comuns de contaminação dos alimentos se dá pela má qualidade da água, inadequada exposição, limpeza e sanitização de utensílios, a falta de manutenção dos equipamentos e à dificuldade de manutenção de temperaturas adequadas para o armazenamento a frio das matérias-primas, que foram manuseadas, por manipuladores não treinados sem respeitar as normas das Boas Práticas de Fabricação (DOTTA, 2009).

A segurança do alimento está diretamente ligada aos tipos de sistemas de controle de qualidade aplicados nas empresas, como, Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC), as Boas Práticas de Fabricação (BPF), Procedimentos Operacionais Padronizados (POPS), Manual de Boas Práticas de

Fabricação e à qualificação dos recursos humanos que atuam no setor. (Cavalli ;Sala, 2004).

3.4 IMPORTÂNCIA DA IMPLEMENTAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO, NA QUALIDADE E SEGURANÇA ALIMENTAR DOS PRODUTOS OFERECIDO AOS CLIENTES

A implementação da ferramenta Boas Práticas de Fabricação é a melhor forma de se alcançar um alto padrão de qualidade dos produtos, sendo seu manual composto por uma série de procedimentos e requisitos com objetivo de minimizar e garantir as condições higiênico-sanitárias na produção de alimentos (VERONEZE; GONÇALVES, 2016).

O Manual de BPF é um documento que descreve a situação real das operações e dos procedimentos realizados pelo estabelecimento, incluindo os requisitos sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, cujo propósito é estabelecer uma sistemática para garantir a segurança do produto final, visando principalmente assegurar a saúde do consumidor e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária (BRASIL, 2002; BRASIL, 2004).

Para Sociedade Brasileira de Ciências e Tecnologia de Alimentos (1995), o Manual de BPF para empresas produtoras de alimentos deve estabelecer os seguintes itens: Higiene Pessoal, Edifícios e Instalações, Produção/Operação, Equipamentos e Utensílios, Limpeza e Sanitização, Armazenamento e Distribuição, e Controle de Pragas e Vetores.

É de grande relevância para segurança alimentar a elaboração, aplicação e seguimento do manual de boas práticas que tem como objetivo reduzir na produção de alimentos as contaminações físicas, químicas e biológicas. “São regras ou procedimentos que devem ser utilizados na produção de alimentos, destinados a prevenir perigos” (GAVA; SILVA; FRIAS 2008, p 146).

3.5 POP

Em conjunto com as BPF, estão os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP), "que descreve cada passo crítico e sequencial que deverá ser dado pelo operador para garantir o resultado esperado da tarefa, além de relacionar-se à técnica" (GUERRERO *et al.*, 2008, p.27).

Os serviços de alimentação devem dispor, além do MBP, POP e esses documentos devem estar guardados em local de fácil acesso aos funcionários e a todos envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando necessário (BRASIL, 2004).

Os POPS devem ter instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, onde o responsável pelas atividades têm que ser registradas com o nome, o cargo ou função. Deve ser aprovado, datado e assinado pelo responsável da empresa. Os registros devem ser mantidos por um período mínimo de 30 (trinta) dias, contados a partir da data de preparação dos alimentos (BRASIL, 2004).

3.6 QUALIDADE

A qualidade tem evoluído tanto que deixou de ser apenas um conjunto de características ou propriedades dos produtos, para ser uma nova maneira enxergar os problemas sociais, ou ser uma nova filosofia, cultura ou estratégia de gestão dos setores produtivos, quer sejam empresas ou instituições. Há um avanço muito rápido na melhoria de todos os setores, impulsionados pelos círculos de qualidade que operam em quase todas as indústrias líderes mundiais. A qualidade transformou-se em uma nova arma comercial ou ferramenta para aumentar o poder de vendas (CORTEZ *et al.*, 2002).

A Gestão da Qualidade, segundo Correia, Melo e Medeiros (2006), é um conjunto de atividades coordenadas que visam à gestão e controle de uma organização com foco na excelência, englobando planejamento, controle, garantia e melhoria da qualidade, os quais farão com que se tenham clientes satisfeitos com os produtos ou os serviços oferecidos pela organização.

A qualidade hoje é uma vantagem competitiva que diferencia uma empresa de outra, pois os consumidores estão cada vez mais exigentes em relação à sua

expectativa no momento de adquirir um determinado produto. Logo, as empresas que não estiverem preocupadas com esta busca pela qualidade poderão ficar à margem do mercado consumidor (FIGUEIREDO; COSTA NETO, 2001).

A qualidade exige nova cultura, pois não se trata apenas de minimizar os problemas, mas de eliminá-los, preveni-los e não, perder tempo em corrigi-los. Este deve ser um compromisso de toda a empresa a partindo do seu quadro direcional. Não é apenas um programa com início e final estabelecidos, mas um procedimento que, tendo início não se conhece o fim. Qualidade tem um conceito dinâmico que se presume uma melhoria de forma contínua, e leva a empresa a buscar sempre novos níveis de performance. Qualidade não é um estado, mas um processo. Não se trata de adquirir qualidade para possuí-la, trata-se de estar em crescimento e em renovação constante para poder acompanhar o mercado globalizado. (MEZZOMO,2002).

Como a qualidade dos alimentos deve estar diretamente relacionada com a preservação da saúde da população e com a segurança alimentar frente às exigências e direitos do consumidor, define-se como primordial a responsabilidade do produtor e proprietários de estabelecimentos se ajustar aos padrões técnicos legais de segurança alimentar para, dessa forma, disponibilizar produtos de alta qualidade no mercado (BELLE *et al.*, 2004).

A qualidade deixou de ser um diferencial competitivo, para transformar-se em uma condição para a permanência no mercado. Nesse contexto, qualidade passa a ser uma exigência absoluta dos consumidores e, portanto, dos mercados (BERTOLINO, 2010).

3.7 LEGISLAÇÕES

As legislações vigentes no país que se destacam no ramo da alimentação são: Portaria nº 1428, de 26 de novembro de 1993 do Ministério da saúde - MS; a Portaria nº 368, de 04 de setembro de 1997 do Ministério da Agricultura e Abastecimento - MAPA; Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 e Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004(Anexo II) ambas da Agência Nacional de Vigilância Sanitária - ANVISA, sendo as duas últimas mais importantes para o ramo da panificação, quanto à aplicação da ferramenta Boas Práticas de Fabricação (VERONEZE; GONÇALVES, 2016).

A Portaria nº 1428 de 26 de novembro de 1993 do Ministério da saúde dispõe de:

Diretrizes para o estabelecimento de boas práticas de produção e de prestação de serviços na área de alimentos” estabelecendo as orientações necessárias para a aplicação e avaliação das Boas Práticas de Fabricação através da inspeção sanitária (BRASIL, 1993).

Portaria nº 368 de 04 de setembro de 1997 do Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento que dispõe de:

Regulamento técnico sobre as condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Elaboradores / Industrializadores de Alimentos. ”, aplicando-se a toda pessoa física ou jurídica ligada a manuseio, armazenamento, fracionamento, transporte e comercialização nacional ou internacional de qualquer tipo ou classe de alimentação (BRASIL, 1997).

Já a Resolução RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária dispõe de:

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 (BRASIL, 2002).

Em paralelo está a Resolução RDC nº 216 de 15 de setembro de 2004 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, dispõe de regulamento técnico de boas práticas para serviços de alimentação (BRASIL, 2004).

As portarias e resoluções de seus respectivos órgãos regulamentadores citadas acima não são os únicos ligados à alimentação, porém são as principais utilizadas em seu âmbito, sendo as resoluções RDC nº 216/2004 e RDC nº 275/2002 ambas regidas pela ANVISA, mais importantes e abrangentes em relação à BPF para ramo alimentício (VERONEZE; GONÇALVES, 2016).

Segundo Souza (2012), para que se tenha um padrão de elaboração nos processos de produção de alimentos, o Ministério da Saúde (MS), Ministério da Agricultura e Abastecimento e Agência Nacional de Vigilância Sanitária elaboraram legislações com as exigências, que é um conjunto de diretrizes e regulamentos determinados pelas autoridades, para que os produtores de alimentos pudessem seguir e manter essa qualidade nos processos e saúde dos consumidores.

3.8 TRABALHOS NA LITERATURA

Encontra-se na literatura vários trabalhos, com o mesmo objetivo do trabalho presente, os quais os autores também fizeram pesquisas usando como ferramenta a lista de verificação de Boas práticas de fabricação, de acordo com a RDC 275 de outubro de 2002 da ANVISA, com a finalidade de comparar as conformidades de vários estabelecimentos envolvidos na produção de alimentos.

Em um trabalho apresentado por Sousa et al.(2017) Avaliação das Boas Práticas de Manipulação em Serviço de Alimentação e Nutrição, localizado na cidade de Maceió-AL, ao avaliarem uma unidade hoteleira e uma unidade de alimentação e nutrição no bloco de equipamentos móveis e utensílios obtiveram, no hotel uma média percentual de 100% de conformidades. E em um trabalho apresentado por Moro et. al (2014), Avaliação das boas práticas de fabricação em uma panificadora de porte médio na cidade de São Miguel do Iguaçu – PR ao avaliar o bloco de edificações e instalações, obteve 60,80% de conformidades. E Cardoso et al. (2010) ao avaliarem três panificadoras em duas cidades do interior de São Paulo, obtiveram uma média percentual de 100% de conformidades no item de controle integrado de vetores e pragas urbanas, e Silva e Correia (2009), manual de boas práticas de fabricação para a indústria fracionadora de alimentos no estado de São Paulo, obtiveram no bloco 3 dos manipuladores uma média percentual de 15,39% de conformidades.

5 MATERIAL E METODOLOGIA

A pesquisa ocorreu junto a quatro padarias e confeitarias no município de Caxias do Sul, RS. em bairros variados, e a escolha foi aleatória, foi levado em consideração a permissão a visita a área de produção. Em outras padarias abordadas para a realização das pesquisa, não permitiram a visita, tornando assim inviável continuar o estudo. Foi realizada uma única visita em cada estabelecimento, com duração de uma hora e meia, diretamente com o proprietário.

A realização da pesquisa foi no segundo semestre de 2019, onde foi utilizada uma lista de verificação, ou seja, um *checklist* baseado na Resolução da Diretoria Colegiada (RDC) nº 275 de outubro de 2002, da Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA.(Anexo 1).

A escolha desta lista se deu pelo fato de ser uma ferramenta oficial, com reconhecimento federal e por conter itens dentro de cada bloco, necessários para uma boa avaliação higiênico-sanitária dos locais pesquisados. O *checklist* é elaborado com 164 itens dividido em 5 blocos, com os seguintes temas: Edificações e Instalações, Equipamentos Móveis e Utensílios, Manipuladores, Produção e Transporte do Alimentos e Documentação. Cada item com três opções de resposta, sendo eles: CONFORME (C), NÃO CONFORME (NC) E NÃO SE APLICA (NA), podendo escolher somente uma opção. Para avaliação do nível de conformidades às boas práticas de fabricação em cada bloco analisado, foi levado em conta as respostas obtidas em cada item. Para classificar cada padaria e confeitaria, a lista utilizada, conforme a referida resolução utilizada - RDC nº 275/2002: Grupo 1 BOM (76 a 100%) de atendimento aos itens (conformidade); Grupo 2 REGULAR – (51 a 75%) de atendimento aos itens (conformidade) e Grupo 3 RUIM – (0 a 50%) de atendimento aos itens (conformidade). Os cálculos foram realizados de acordo com a equação abaixo para determinar o percentual de conformidades e não conformidades de cada bloco dos itens da lista de verificação nas padarias visitadas. Depois de serem feitos todos os cálculos, foi criado um quadro descrevendo o número de itens conformes e não conformes.

Percentual de Conformes = $\frac{(\text{N}^{\circ} \text{ itens conformes})}{(\text{N}^{\circ} \text{ itens avaliados})} \times 100$

Percentual de não conformes = $\frac{(\text{N}^{\circ} \text{ itens não conformes})}{(\text{N}^{\circ} \text{ itens avaliados})} \times 100$

6 RESULTADO E DISCUSSÃO

Através dos resultados obtidos com a aplicação da lista de verificação com 164 itens avaliados, foi possível constatar que em todas as quatro padarias e confeitarias pesquisadas, foi encontrado um índice baixo em conformidades em alguns itens avaliados.

Resultado que pode ser observado no quadro abaixo :

Quadro1 - Quantidade total dos itens avaliados após a aplicação do *checklist* e *percentual* de conformidades às boas práticas de fabricação, nas quatro padarias visitadas em Caxias do Sul RS.

Bloco -1 Edificações e Instalações 78 itens	Conformes	50	70,42%	57	81,42%	57	79,16%	53	76,82%
	Não Conformes	21	29,58%	13	18,58%	15	20,84%	16	23,18%
Bloco - 2 Equipamentos e Móveis 21 itens	Conformes	15	71,42%	18	85,72%	15	71,42%	15	71,42%
	Não Conformes	6	28,58%	3	14,28%	6	28,58%	6	28,58%
Bloco - 3 Manipuladores 14 itens	Conformes	6	42,86%	12	85,72%	12	85,72%	8	57,14%
	Não Conformes	8	57,14%	2	14,28%	2	14,28%	6	42,86%
Bloco – 4 Produção e Transporte de Alimentos 33 itens	Conformes	21	75%	32	96,97%	25	75,76%	21	75%
	Não Conformes	7	25%	1	3,03%	8	24,24	7	25%
Bloco – 5 Documentação 18 itens	Conformes	0	0	15	83,33%	18	100%	0	0
	Não Conformes	18	100%	3	16,67%	0	0	18	100%

Fonte: autor (2019) Legenda: A, B, C e D – Padarias.

No bloco de Edificações e Instalações as padarias B, C e D obtiveram as seguintes médias percentuais em conformidades, B = 81,42%, C= 79,42% e D = 76,82, dos itens observados se enquadrando no grupo 1 - BOM (76 a 100%). Já a padaria A ficou no grupo 2 - REGULAR com 70;42%.

Na padaria A foi observado, ausência de torneiras com acionamento automático e cartazes informativos para a correta lavagens das mãos, e nas padarias B e C, apesar de se classificarem como boas, havia presença de objetos estranhos

ao ambiente, piso com trincas e pequenas rachaduras, paredes com manchas de mofo, portas sem fechamento automático.

Todos esses itens contribuem para possíveis contaminações do ambiente e conseqüentemente dos alimentos ali produzidos. São inconformidades que podem ser eliminadas por parte do setor administrativo, bastando que cumpram o que pede a legislação, pisos, paredes e tetos, devem ser conservados, sem rachaduras, trincas, bolores e portas com acionamento automático, evitando assim a contaminação dos alimentos.

Em um trabalho apresentado por Moro et. al (2014), ao avaliar o bloco de edificações e instalações, obteve 60,80% de conformidades, e na avaliação geral de todos os itens uma média percentual em conformidades de 65,26%, no presente trabalho o bloco de edificações e instalações obtiveram uma média percentual de 76,96% em conformidades e na média geral 69,26%, percebendo-se diferentes resultados nos dois trabalhos.

Cardoso et al. (2010) ao avaliarem três panificadoras, obtiveram uma média percentual de 100% de conformidades no item de controle integrado de vetores e pragas urbanas, corroborando com o presente trabalho que obteve 100% de conformidades no mesmo item. Então como pode-se observar, tanto na pesquisa presente e da encontrada na literatura as duas não tiveram nenhuma diferença nas médias de conformidades, enquadrando-se no grupo -1 BOM.

No bloco dos Equipamentos Móveis e Utensílios a padaria que mais se destacou em conformidades foi a padaria B com 85,72% se enquadrando no grupo 1 - BOM (76 a 100%), já as padarias A C e D com 71,42% foram enquadradas no grupo 2 - REGULAR (51 a 75e %). Nas padarias A C e D, foi observado a presença de utensílios não recomendados, equipamentos com sinais de corrosão, em mau estado de conservação, higienização inadequada e sem registro de manutenção. São inadequações que precisam serem corrigidas por um responsável capacitado que possa orientar e instruir todos que estão direto ou indiretamente envolvidos na produção dos alimentos. Pois de acordo com a legislação os equipamentos e utensílios devem estar em bom estado de conservação e as operações de higienizações devem serem feitas por pessoas capacitadas, evitando assim os riscos de contaminação.

No trabalho apresentado por Sousa et al. (2017), ao avaliarem uma unidade hoteleira e uma unidade de alimentação e nutrição (UAN) em Maceió -AL no bloco de equipamentos móveis e utensílios obtiveram, no hotel uma média percentual de 100% de conformidades e Unidade de Alimentação e Nutrição (UAN) uma média percentual de 86%, o que difere do trabalho presente que obteve uma média de 75% em conformidades. Então os estabelecimentos avaliados se enquadraram no grupo 1 - BOM

Quanto ao bloco dos Manipuladores, as padarias B e C ficaram com médias percentuais em conformidades de 85,72% e enquadraram-se no grupo 1 - BOM (76 a 100%). As padarias A e D ficaram respectivamente com as médias de 42,86% e 57,14% em conformidades, contribuindo para esse resultado a falta de uniformes adequados, cartazes de orientações para correta lavagem das mãos e registro de exames médicos e falta também treinamentos de capacitação com um supervisor capacitado. A padaria B não obedece ao subitem de programa de controle de saúde, pois não existe registro de exames médicos periódicos, e na padaria C os manipuladores fazem uso de adornos, barbas e cantam e falam durante a manipulação dos alimentos. Fica claro que treinamento contínuo de boas práticas e uma forma de amenizar ou melhor combater as não conformidades na área de manipulação, evitando a contaminação do alimento.

Em um trabalho apresentado por Silva e Correia (2009), no estado de São Paulo, obtiveram no bloco 3, dos manipuladores uma média percentual de 15,39% de conformidades o que difere do presente trabalho que obteve uma média percentual de conformidades de 67,86%. Observa-se que o resultado entre a pesquisa da literatura e a do presente trabalho é muito relevante, mesmo assim com a média de 67,86% de conformidades as padarias avaliadas ainda se enquadraram no grupo REGULAR (51 a 75%).

No bloco de Produção e Transportes de Alimentos, a padaria B atingiu a média em conformidades de 96,97% enquadrando se no grupo 1 - BOM (76 a 100%) e as padarias, A com 75%, C com 75,76% e a D com 75%, se enquadraram no grupo 2 - REGULAR (51 a 75, %). Foi observado falta de planilha de controle na recepção, embalagens mal acondicionadas e planilha de controle dos *freezers*. Se faz necessário um controle de entrada e saída dos produtos tanto quanto a temperatura correta como data de validade e peso, a rotulagem deve estar de acordo com as

normas exigidas pela vigilância sanitária. E o armazenamento dos alimentos nos *freezers* devem estarem com temperaturas ideais para cada alimento e matéria-prima, com identificações para uma melhor organização, evitando assim possíveis contaminações cruzadas.

Em um trabalho apresentado por Machado (2017) no município de Campinas – SP, ao avaliar duas padarias no bloco de produção e transporte de alimentos obteve na padaria A 42,85% em conformidades aos itens avaliados e a padaria B, uma média percentual de 41,07%. Que difere do trabalho presente pois a padaria B obteve média em conformidades de 96,97% se enquadrando no grupo 1- BOM e as padarias, A com 75%, padaria C com 75,76% e a padaria D com 75%, se enquadraram no grupo 2-REGULAR. Percebe-se mesmo que a pesquisa presente tenha obtido médias superiores em relação as pesquisas da literatura ainda assim são insuficientes quanto as normas exigidas pela legislação.

No Bloco da Documentação, a padaria B atingiu a média percentual em conformidades de 83,33% e a padaria C de 100% e ambas se enquadraram no grupo 1 - BOM (76 a 100%). E as padarias A e D obtiveram 0% em conformidades.

Nas padarias A e D foram observadas a falta de manual de boas práticas de fabricação, POPS (procedimentos operacionais padronizados). O manual de boas práticas e do pops, se faz necessários a um estabelecimento que fabrica e produz alimentos, são ferramentas, bases de auxílio no bom desempenho das boas práticas de fabricação descrevendo como deve ser feita as operações e os procedimentos a serem realizado pelo estabelecimento e visa a conformidade dos todos os processos que envolve a produção do alimento, de acordo com a vigilância sanitária.

Em um trabalho apresentado por Machado (2017), no bloco 5 - documentação, ao ser avaliado apresentou 0% de conformidades, que difere do presente trabalho, em que o mesmo bloco avaliado demonstrou 45.84% de conformidades. De acordo com os resultados obtidos nas duas pesquisas o bloco que mais apresentou não conformidades foi o de documentação, levando a concluir que os responsáveis pelos estabelecimentos precisam se adequarem as normas exigidas, e deve haver mais cobrança dos órgãos de fiscalização.

Baseado nos resultados obtidos através da lista de verificação, ou seja, o *checklist*, as padarias de um modo geral atingiram uma média de conformidade de 69,26%, se enquadrando no grupo 2 – REGULAR.

7 CONSIDERAÇÕES FINAIS

Assim, pode-se perceber que as padarias estudadas no município de Caxias do Sul – RS, tem como um dos itens que mais contribui para não conformidades a falta de documentação exigidas pela legislação. Das quatro padarias avaliadas duas apresentaram situação mais grave em relação a documentação, pois não possuem o manual de boas práticas e os pops, e uma pessoa capacitada, capaz de instruí-los e orientá-los a se adequarem as normas exigidas pela legislação vigente. De acordo com os resultados da pesquisa atual, as padarias avaliadas em Caxias do Sul RS estão com médias superiores em conformidades do que as avaliadas nos trabalhos encontrados na literatura.

REFERÊNCIAS

AKUTSU, R. C.; BOTELHO, R. A.; CAMARGO, E. B.; SÁVIO, K. E. O.; ARAÚJO, W. C. - **Adequação das boas práticas de fabricação em serviços de alimentação** - Rev. Nutrição, Campinas, 18(3):419-427, maio/jun., 2005.

ANVISA. **Boas Práticas de Fabricação (BPF)**. 2011. Disponível em: <<http://portal.anvisa.gov.br>>. Acesso em: 15 nov. 2018.

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DAS INDÚSTRIAS DE PANIFICAÇÃO E CONFEITARIA (Brasília). Sebrae. **BOAS PRÁTICAS NA PANIFICAÇÃO E NA CONFEITARIA - DA PRODUÇÃO AO PONTO DE VENDA**. 2010. Disponível em: <<http://www.abip.org.br/site/wp-content/uploads/2016/01/cartilhafinalizada.pdf>>. Acesso em: 2 nov. 2018.

ATHAYDE, A.: “**Sistemas GMP e HACCP garantem produção de alimentos inócuos.**” Engenharia de Alimentos, ano 5, no 23, janeiro/fevereiro, 1999.

BELLE, Tânia Regina L. et al. **AVALIAÇÃO DAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM PADARIAS Um Estudo Exploratório no Município de Ijuí-RS**. 2004. Disponível em: <<https://www.revistas.unijui.edu.br/index.php/contextoesaude/article/view/1339/110>>. Acesso em: 24 nov. 2018.

BERTOLINO, Marco Túlio. **Gerenciamento da qualidade na indústria alimentícia: ênfase na segurança dos alimentos**. Porto Alegre: Artmed, 2010.

BOULOS, M. E. M. S. Segurança Alimentar: Uma preocupação - Questão de Atualizar e Viabilizar Informação. **Nutrição em Pauta**. n. 31, p21-23, 1999.

BRASIL. Ministério da Agricultura e Abastecimento. **Portaria Nº 368, de 4 de setembro de 1997**. Disponível em: <<http://www.cidasc.sc.gov.br/inspecao/files/2012/08/PORTARIA-368.pdf>>. Acesso em: 29 nov. 2018.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004**. Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Disponível em: <<http://www.anvisa.gov.br>>. Acesso em: 20 nov. 2018.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Resolução RDC nº 275, 21 de outubro de 2002**. 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. Disponível em: <<http://www.anvisa.gov.br>>. Acesso em: 29 nov. 2018.

BRASIL. Ministério da Saúde. Ministério da Saúde. **Portaria nº 1428, de 26 de novembro de 1993**. Disponível em: <http://portal.anvisa.gov.br/documents/33916/388704/Portaria_MS_n_1428_de_26_

de_novembro_de_1993.pdf/6ae6ce0f-82fe-4e28-b0e1-bf32c9a239e0>. Acesso em: 24 nov. 2018.

CANELLA-RAWS, S. **Pão: Arte e Ciência**. São Paulo: Editora Senac, 2005.

CARDOSO, R et al. Unidades de alimentação e nutrição em cantinas da Universidade Federal da Bahia: **um estudo sob a perspectiva do alimento seguro**. Revista de Nutrição, Campinas, v.18, n.5, p.669-680, 2005.

Disponível em: <https://pt.slideshare.net/ProjetoBr/perspectiva-do-alimento-seguro>
Acesso em: 20 out. 2019.

CAVALLI, S. B.; SALAY, E. **Segurança do alimento e recursos humanos**: estudo exploratório em restaurantes comerciais dos municípios de Campinas, SP e Porta Alegre, RS. Higiene Alimentar. v. 18, n. 126, p. 29-35, 2004

CORREIA, Luís Cláudio da Conceição; MELO, Maria Auxiliadora do Nascimento; MEDEIROS Denise Dumke de. **Modelo de diagnóstico e implementação de um sistema de gestão da qualidade: estudo de um caso**. 2006. Disponível em: http://www.scielo.br/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S010365132006000100010&lng=pt&nrm=iso&tIng=pt. Acesso em: 20/10/2018.

CORTEZ, L. A. B. HONÓRIO, M. I. S. **Resfriamento de frutas e hortaliças**. Brasília, Embrapa Hortaliças, 2002

DOTTA, K.; Lima, E. E. **Avaliação das condições higiênico-sanitárias do setor de A&B, de hotéis de uma cidade turística de litoral de Santa Catarina**. Higiene Alimentar, São Paulo, v. 23, n. 176/177, p. 53-57, 2009.

FIGUEIREDO, Veruschka Franca de; COSTA NETO, Pedro Luiz de Oliveira. **IMPLANTAÇÃO DO HACCP NA INDÚSTRIA DE ALIMENTOS**. 2001. Disponível em: <<http://www.scielo.br/pdf/gp/v8n1/v8n1a07.pdf>>. Acesso em: 24 nov. 2018.

FORSYTHE, S.J. **Microbiologia da segurança alimentar**. 2ª ed. Porto Alegre: Artmed; 2013. 602 p.

GAVA, Altanir Jaime; SILVA, Carlos Alberto Bento; FRIAS Gava Ribeiro Jenifer. **Tecnologia de alimentos: princípios e aplicações**. São Paulo: Nobel, 2008.

GOMES, H. V., RODRIGUES, R. K. **Boas Práticas de Fabricação na Indústria de Panificação**. In: ENCONTRO NACIONAL DE ENGENHARIA DE PRODUÇÃO, 26., 2006, Foz do Iguaçu. Anais eletrônicos... Fortaleza: XXVI ENEGEP, 2006. Disponível em: http://www.abepro.org.br/biblioteca/enegep_2006: Acesso em 20/11/2019

GUERRERO, G. P.; BECCARIA, L. M.; TREVIZAN, M. A. **Procedimento Operacional Padrão: Utilização na Assistência de Enfermagem em Serviços Hospitalares**. Revista Latino-Americana de Enfermagem. V.16, n.6, nov.-dez. 2008. Disponível em: <http://www.scielo.br/pdf/rlae/v16n6/pt_05.pdf>. Acesso em: 30 de outubro de 2019

JOUBE, J. L. Principles of food safety legislation. **Food Control**, vol. 9, no 2-3, 1998.

MEZZOMO, I. B. **Os serviços de Alimentação: planejamento e administração**. 5. Edição. São Paulo: Monele, 2002, 413p.

MORO, Matheus Fernando et al. **Avaliação das Boas Práticas em Uma Panificadora: Um estudo de Caso**. Revista Espacios. Vol. 36(Nº 09) ano 2015 ,14p.

PERRELLA, Ângelo Sabatino & PERRELLA, Myrian Castanheira. **História da Confeitaria no mundo**. Campinas, SP: Livro Pleno, 1999.

QUEIROZ, Marina; LOPES, José Demeval Saraiva. **Curso Básico de Panificação**. Viçosa, MG: CPT, 2007.

ROSSITER, K.W.L. **Programa 5S: Alicerce para implantação de Sistemas e Boas Práticas de Fabricação na Indústria de Alimentos**. Recife, Universidade Federal de Pernambuco: monografia de especialização, 2008. Disponível em: <http://www.repositorio.ufpe.br/bitstream/handle/123456789/5386/arquivo602_1.pdf?sequence=1&isAllowed=y>. Acesso em 10/11/2018.

RUGAI, Roseli Farah. **AVALIAÇÃO DA APLICAÇÃO DO VISUAL MERCHANDISING COMO ELEMENTO DE HOSPITALIDADE DE UMA PADARIA BOUTIQUE DE CAMPINAS: ESTUDO DE CASO**. 2009. Disponível em: <<http://livros01.livrosgratis.com.br/cp090776.pdf>>. Acesso em: 06 nov. 2018.

SACCOL, A. L. F. et al. **Lista de avaliação de boas práticas para serviços de alimentação - RDC 216/2004 – ANVISA**. São Paulo: Varela, 2006. 47 p

SACCOL, A. L. F. **Sistematização de Ferramenta de Apoio para Boas Práticas em Serviços de Alimentação**. 2007. 192 f. Dissertação (Mestrado em Ciência e Tecnologia de alimentos) Universidade Federal de Santa Maria, Santa Maria, 2007.

SBCTA. Associação Brasileira dos Profissionais da Qualidade dos Alimentos. **Boas práticas de fabricação para empresas processadoras de alimentos**. 4. ed. São Paulo: SBCTA, 1995. 30 p. (Manual – Série Qualidade)

SEBRAE. ABIP. **Encarte Técnico A importância do Pão do Dia (Tipo Francês) para o segmento da Panificação no Brasil**., 2009. Disponível em <<Http://www.abip.org.br/imagens/file/encarte6.pdf>>. Acessado em 07 out. 2018.

SENAI (Porto Alegre). Departamento Regional do Rio Grande do Sul. **PRODUÇÃO MAIS LIMPA EM PADARIAS E CONFEITARIAS**. 2008. Disponível em: <<http://sindipanrs.com.br/wp-content/uploads/2016/09/Producao-mais-Limpa-em-Padarias-e-Confeitarias-FIERGS-SENAI.pdf>>. Acesso em: 06 nov. 2018.

SERAFIM, L. C.; SILVA, L. O. N. da. Implementação da Ferramenta "**Boas Práticas de Fabricação**" na **Produção de Polpas de Frutas**. **Revista de Ciências Exatas**. v. 27, n. 1-2, p. 00-00. Seropédica: 2008. Disponível em: <<http://www.editora.ufrj.br/revistas/exatas/rce/v%2027%201-2/09E02.pdf>>. Acesso em: 27 de outubro de 2018.

SILVA, L. A.; CORREIA, A. F.K. **Manual de Boas Práticas de Fabricação para Indústria Fracionadora de Alimentos**. Revista de Ciências e Tecnologia. 16 n. 32, p 39-57

SOUSA, E. C et al. **Avaliação das Boas Práticas de Manipulação em Serviços de Alimentação e Nutrição** localizados na cidade de Maceió, AL. Revista Higiene Alimentar - vol.31 - nº 270/271
Disponível em <http://docs.bvsalud.org/biblioref/2017/08/848785/270-271-jul-ago-2017-45-49> Acesso em 11/2019

SOUZA, Mariana de Albuquerque e. **BOAS PRÁTICAS PARA PADARIAS E CONFEITARIAS**. 2012. Disponível em: <<https://lume.ufrgs.br/bitstream/handle/10183/56098/000858879.pdf>>. Acesso em: 20 nov. 2018.

TOMICH, Renata Graça Pinto et al. **METODOLOGIA PARA AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM INDÚSTRIAS DE PÃO DE QUEIJO**. 2005. Disponível em: <<http://www.scielo.br/pdf/cta/v25n1/a18v25n1.pdf>>. Acesso em: 20 nov. 2018.

TONDO, Eduardo César; BARTZ, Sabrina. **Microbiologia e sistemas de gestão da segurança de alimentos**. Porto Alegre: Sulina, 2011. <[Http://www.editorasulina.com.br/img/sumarios/539.pdf](http://www.editorasulina.com.br/img/sumarios/539.pdf) >. Acesso em:08/10/2018.

TONDO, E.C.; BARTZ, S. **Microbiologia e sistemas de gestão da segurança de alimentos**. 2ª ed. Porto Alegre: Sulina; 2014. 263 p Acesso em: 28/112019

VERONEZE, Jéssica N.f.; GONÇALVES, Rafael C. **IMPLEMENTAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO: UM ESTUDO DE CASO EM UMA PANIFICADORA DE PEQUENO PORTE**. 2016. Disponível em: <<https://even3storage.blob.core.windows.net/anais/33681.pdf>>. Acesso em: 24 nov. 2018.

WURLITZER, N. J. **Centro de Tecnologia de Alimentos e Bebidas**. Senai – Rio de Janeiro, 1998.

ANEXO I

CHECK LIST BPF - INSPEÇÃO

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

RESOLUÇÃO RDC Nº 275/2002 da ANVISA

1-RAZÃO SOCIAL/SIE:

DATA:

FREQUÊNCIA MÍNIMA BIMESTAL

TODA NÃO CONFORMIDADE DEVERÁ CONSTAR EM RNC

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

AValiação	C	NC	NA
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.1 ÁREA EXTERNA:			
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.			
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.			
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).			
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4 PISO:			
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).			
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).			
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.			
1.5 TETOS:			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.			
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			

1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.			
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.			
1.7 PORTAS:			
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES			
1.9.1 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.			
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			

B - AVALIAÇÃO	C	NC	NA
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:			
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.			
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).			
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.			
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.			
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).			
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.			
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.			
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.			

1.10.11 Coleta frequente do lixo.			
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.			
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.			
1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.			
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.			
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:			
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:			
1.12.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.			
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.			
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.			
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação preventiva.			
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores, revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:			
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.			
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.			
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.			
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.			
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:			
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.			
1.15.3 Existência de registro da higienização.			
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			

1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
1.15.9 Higienização adequada.			

B - AVALIAÇÃO	C	NC	NA
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:			
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.			
1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:			
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.			
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.			
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.			
1.17.5 Apropriada frequência de higienização do reservatório de água.			
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			
1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.			
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			
1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			

B - AVALIAÇÃO	C	NC	NA
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:			
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário, recipientes tampados com acionamento não manual.			
1.18.2 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.			
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.			
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.			
1.20 LEIAUTE:			
1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.			
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
2.1 EQUIPAMENTOS:			
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.			
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.			
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.			
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.			
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)			
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.			
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).			
2.3 UTENSÍLIOS:			

2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.			
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:			
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
2.4.2 Frequência de higienização adequada.			
2.4.3 Existência de registro da higienização.			
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
2.4.9 Adequada higienização.			

3. MANIPULADORES			
3.1 VESTUÁRIO:			
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.			
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.			
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.			
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:			
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			
3.3 ESTADO DE SAÚDE:			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.			
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:			
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.			
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.			
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:			

3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.			
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:			
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.			
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.			
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.			
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.			
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO			
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:			
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.			
4.1.2 Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.			
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).			
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.			
4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.			
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.			
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.			
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.			
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:			
4.2.1 Locais para pré-preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.			
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.			
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.			
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:			
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.			
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			

4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado			
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.			
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.			
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:			
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.			
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.			
4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.			
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.			
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.			
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			
B – AVALIAÇÃO:	C	NC	NA
5. DOCUMENTAÇÃO			
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:			
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.			
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:			
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:			
5.2.1.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.1.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.2 Controle de potabilidade da água:			
5.2.2.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para controle de potabilidade da água.			
5.2.2.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:			
5.2.3.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			

5.2.3.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.4 Manejo dos resíduos:			
5.2.4.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.4.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.5 Manutenção Preventiva e calibração de equipamentos			
5.2.5.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.5.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas			
5.2.6.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.6.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens			
5.2.7.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.7.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos	C	NC	NA
5.2.8.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.8.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS

--

E - RESPONSÁVEL PELA INSPEÇÃO

Local e data:

Nome e assinatura:

--

F - RESPONSÁVEL PELO ESTABELECIMENTO

Local e data:

Nome e assinatura:

--

ANEXO II

RESOLUÇÃO - RDC N°216, DE 15 DE SETEMBRO DE 2004

Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

A Diretoria Colegiada da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, no uso da atribuição que lhe confere o art. 11, inciso IV, do Regulamento da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, aprovado pelo Decreto n.º 3.029, de 16 de abril de 1999, c/c o art. 8º, inciso IV, do Regimento Interno aprovado pela Portaria nº 593 de 25 de agosto de 2000, em reunião realizada em 13 de setembro de 2004, considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população; considerando a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em serviços de alimentação; considerando a necessidade de elaboração de requisitos higiênico-sanitários gerais para serviços de alimentação aplicáveis em todo território nacional; adota a seguinte Resolução de Diretoria Colegiada e eu, Diretor-Presidente, determino a sua publicação:

Art. 1º Aprovar o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.

Art. 2º A presente Resolução pode ser complementada pelos órgãos de vigilância sanitária estaduais, distrital e municipais visando abranger requisitos inerentes às realidades locais e promover a melhoria das condições higiênico-sanitárias dos serviços de alimentação.

Art. 3º Os estabelecimentos têm o prazo de 180 (cento e oitenta) dias, a contar da data da publicação, para se adequarem ao Regulamento Técnico constante do Anexo I desta Resolução.

Art. 4º Esta Resolução entra em vigor na data de sua publicação.

Art. 5º Fica revogada a Resolução CNNPA nº 16, publicada no Diário Oficial da União em 28 de junho de 1978.

Art. 6º A inobservância ou desobediência ao disposto na presente Resolução configura infração de natureza sanitária, na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, sujeitando o infrator às penalidades previstas nesse diploma legal.

CLÁUDIO MAIEROVITCH PESSANHA HENRIQUES

REGULAMENTO TÉCNICO DE BOAS PRÁTICAS PARA SERVIÇOS DE ALIMENTAÇÃO

1 - ALCANCE

1.1. Objetivo

Estabelecer procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.

1.2. Âmbito de Aplicação

Aplica-se aos serviços de alimentação que realizam algumas das seguintes atividades: manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo, tais como cantinas, bufês, comissárias, confeitarias, cozinhas industriais, cozinhas institucionais, delicatésens, lanchonetes, padarias, pastelarias, restaurantes, rotisseries e congêneres.

As comissarias instaladas em Portos, Aeroportos, Fronteiras e Terminais Alfandegados devem, ainda, obedecer aos regulamentos técnicos específicos.

Excluem-se deste Regulamento os lactários, as unidades de Terapia de Nutrição Enteral - TNE, os bancos de leite humano, as cozinhas dos estabelecimentos assistenciais de saúde e os estabelecimentos industriais abrangidos no âmbito do Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico- Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

2- DEFINIÇÕES

Para efeito deste Regulamento, considera-se:

2.1 Alimentos preparados: são alimentos manipulados e preparados em serviços de alimentação, expostos à venda embalados ou não, subdividindo-se em três categorias:

- a) Alimentos cozidos, mantidos quentes e expostos ao consumo;
- b) Alimentos cozidos, mantidos refrigerados, congelados ou à temperatura ambiente, que necessitam ou não de aquecimento antes do consumo;
- c) Alimentos crus, mantidos refrigerados ou à temperatura ambiente, expostos ao consumo.

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

2.3 Boas Práticas: procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos alimentos com a legislação sanitária.

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

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

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

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

2.8 Limpeza: operação de remoção de substâncias minerais e ou orgânicas indesejáveis, tais como terra, poeira, gordura e outras sujidades.

2.9 Manipulação de alimentos: operações efetuadas sobre a matéria-prima para obtenção e entrega ao consumo do alimento preparado,

envolvendo as etapas de preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda.

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

2.11 Manual de Boas Práticas: documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado.

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

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

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

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

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

2.17 Serviço de alimentação: estabelecimento onde o alimento é manipulado, preparado, armazenado e ou exposto à venda, podendo ou não ser consumido no local.

2.18 Procedimento Operacional Padronizado - POP: procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de

alimentos.

3. REFERÊNCIAS

3.1 BRASIL. Decreto-Lei nº 986, de 21 de outubro de 1969. Institui Normas Básicas sobre Alimentos.

3.2 BRASIL. Lei nº 6360, de 23 de setembro de 1976. Dispõe sobre a vigilância sanitária a que ficam sujeitos os medicamentos, as drogas, os insumos farmacêuticos e correlatos, cosméticos, saneantes e outros produtos, e dá outras providências.

3.3 BRASIL. Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, e suas alterações. Configura infrações a legislação sanitária federal, estabelece as sanções respectivas e dá outras providências.

3.4 BRASIL, Ministério da Saúde. Divisão Nacional de Vigilância Sanitária de Produtos Saneantes Domissanitários. Portaria nº 15, de 23 de agosto de 1988. Normas para Registro dos Saneantes Domissanitários com Ação Antimicrobiana.

3.5 BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria Nacional de Organização e Desenvolvimento de Serviços de Saúde. Programa de Controle de Infecção Hospitalar. LAVAR AS MÃOS: INFORMAÇÕES PARA PROFISSIONAIS DE SAÚDE. 39 páginas na Impressão Original, il. - Série A: Normas e Manuais Técnicos - 11, 1989.

3.6 BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993. Regulamentos Técnicos sobre Inspeção Sanitária, Boas Práticas de Produção/Prestação de Serviços e Padrão de Identidade e Qualidade na Área de Alimentos.

3.7 BRASIL, Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 152, de 26 de fevereiro de 1999. Regulamento Técnico para Produtos destinados à Desinfecção de Água para o Consumo Humano e de Produtos Algicidas e Fungicidas para piscinas.

3.8 BRASIL, Ministério da Saúde. Gabinete do Ministro. Portaria nº 3.523, de 28 de agosto de 1998. Regulamento Técnico contendo Medidas Básicas referentes aos Procedimentos de Verificação Visual do Estado de Limpeza, Remoção de Sujidades por Métodos Físicos e Manutenção

do Estado de Integridade e Eficiência de todos os Componentes dos Sistemas de Climatização, para garantir a Qualidade do Ar de Interiores e Prevenção de Riscos à Saúde dos Ocupantes de Ambientes Climatizados.

3.9 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 105 de 19 de maio de 1999. Aprova os Regulamentos Técnicos: Disposições Gerais para Embalagens e Equipamentos Plásticos em contato com Alimentos.

3.10 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução nº 211, de 18 de junho de 1999. Altera os dispositivos das Normas para Registro dos Saneantes Domissanitários com Ação Antimicrobiana.

3.11 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 18, de 29 de fevereiro de 2000. Dispõe sobre Normas Gerais para Funcionamento de Empresas Especializadas na Prestação de Serviços de Controle de Vetores e Pragas Urbanas.

3.12 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 277, de 16 de abril de 2001. Altera os dispositivos do Regulamento Técnico para Produtos destinados à Desinfecção de Água para o Consumo Humano e de Produtos Algicidas e Fungicidas para Piscinas.

3.13 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RDC nº 91, de 11 de maio de 2001. Aprova o Regulamento Técnico - Critérios Gerais e Classificação de Materiais para Embalagens e Equipamentos em Contato com Alimentos constante do Anexo desta Resolução.

3.14 BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução-RE nº 9, de 16 de janeiro de 2003. Orientação Técnica Elaborada por Grupo Técnico Assessor sobre Padrões Referenciais de Qualidade do Ar Interior em Ambientes Climatizados Artificialmente de Uso Público e Coletivo.

3.15 BRASIL, Ministério da Saúde. Gabinete do Ministro. Portaria nº 518, de 25 de março de 2004. Estabelece os Procedimentos e as Responsabilidades relativos ao Controle e Vigilância da Qualidade da

Água para Consumo Humano e seu Padrão de Potabilidade.

3.16 BRASIL, Ministério do Trabalho e Emprego. Secretaria de Segurança e Saúde no Trabalho. Norma Regulamentadora nº 7. Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional.

3.17 CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4, 2003. Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene.

3.18 CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 39-1993. Code of Hygienic Practice for Precooked and Cooked Foods in Mass Catering.

3.19 WORLD HEALTH ORGANIZATION. Genebra, 1999. Basic Food Safety for Health Workers.

4 BOAS PRÁTICAS PARA SERVIÇOS DE ALIMENTAÇÃO

4.1 EDIFICAÇÃO, INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

A edificação e as instalações devem ser projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas da preparação de alimentos e a facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção. O acesso às instalações deve ser controlado e independente, não comum a outros usos.

4.1.1 O dimensionamento da edificação e das instalações deve ser compatível com todas as operações. Deve existir separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada.

4.1.2 As instalações físicas como piso, parede e teto devem possuir revestimento liso, impermeável e lavável. Devem ser mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não devem transmitir contaminantes aos alimentos.

4.1.3 As portas e as janelas devem ser mantidas ajustadas aos batentes. As portas da área de preparação e armazenamento de alimentos devem ser dotadas de fechamento automático. As aberturas externas das áreas de armazenamento e preparação de alimentos, inclusive o sistema de exaustão, devem ser providas de telas milimetradas para impedir o acesso

de vetores e pragas urbanas. As telas devem ser removíveis para facilitar a limpeza periódica.

4.1.4As instalações devem ser abastecidas de água corrente e dispor de conexões com rede de esgoto ou fossa séptica. Quando presentes, os ralos devem ser sifonados e as grelhas devem possuir dispositivo que permitam seu fechamento.

4.1.5As caixas de gordura e de esgoto devem possuir dimensão compatível ao volume de resíduos, devendo estar localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos e apresentar adequado estado de conservação e funcionamento.

4.1.6As áreas internas e externas do estabelecimento devem estar livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, não sendo permitida a presença de animais.

4.1.7 A iluminação da área de preparação deve proporcionar a visualização de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos. As luminárias localizadas sobre a área de preparação dos alimentos devem ser apropriadas e estar protegidas contra explosão e quedas acidentais.

4.1.8As instalações elétricas devem estar embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.

4.1.9A ventilação deve garantir a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão, condensação de vapores dentre outros que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento. O fluxo de ar não deve incidir diretamente sobre os alimentos.

4.1.10 Os equipamentos e os filtros para climatização devem estar conservados. A limpeza dos componentes do sistema de climatização, a troca de filtros e a manutenção programada e periódica destes equipamentos devem ser registradas e realizadas conforme legislação específica.

4.1.11 As instalações sanitárias e os vestiários não devem se comunicar diretamente com a área de preparação e armazenamento de alimentos ou refeitórios, devendo ser mantidos organizados e em adequado estado de

conservação. As portas externas devem ser dotadas de fechamento automático.

4.1.12 As instalações sanitárias devem possuir lavatórios e estar supridas de produtos destinados à higiene pessoal, tais como papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e produto antisséptico e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos. Os coletores dos resíduos devem ser dotados de tampa e acionados sem contato manual.

4.1.13 Devem existir lavatórios exclusivos para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente de modo a atender toda a área de preparação. Os lavatórios devem possuir sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e produto antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual.

4.1.14 Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos devem ser de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos mesmos, conforme estabelecido em legislação específica. Devem ser mantidos em adequado estado de conservação e ser resistentes à corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção.

4.1.15 Devem ser realizadas manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição, mantendo registro da realização dessas operações.

4.1.16 As superfícies dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados na preparação, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda dos alimentos devem ser lisas, impermeáveis, laváveis e estar isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos e serem fontes de contaminação dos alimentos.

4.2 HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

4.2.1 As instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios devem ser mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas. As operações de higienização devem ser realizadas por funcionários comprovadamente

capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento.

4.2.2 As caixas de gordura devem ser periodicamente limpas. O descarte dos resíduos deve atender ao disposto em legislação específica.

4.2.3 As operações de limpeza e, se for o caso, de desinfecção das instalações e equipamentos, quando não forem realizadas rotineiramente, devem ser registradas.

4.2.4 A área de preparação do alimento deve ser higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho. Devem ser tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos causada por produtos saneantes, pela suspensão de partículas e pela formação de aerossóis. Substâncias odorizantes e ou desodorantes em quaisquer das suas formas não devem ser utilizadas nas áreas de preparação e armazenamento dos alimentos.

4.2.5 Os produtos saneantes utilizados devem estar regularizados pelo Ministério da Saúde. A diluição, o tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes devem obedecer às instruções recomendadas pelo fabricante. Os produtos saneantes devem ser identificados e guardados em local reservado para essa finalidade.

4.2.6 Os utensílios e equipamentos utilizados na higienização devem ser próprios para a atividade e estar conservados, limpos e disponíveis em número suficiente e guardados em local reservado para essa finalidade. Os utensílios utilizados na higienização de instalações devem ser distintos daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entrem em contato com o alimento.

4.2.7 Os funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias devem utilizar uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos.

4.3 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS

4.3.1 A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios devem ser livres de vetores e pragas urbanas. Deve existir um conjunto de ações eficazes e contínuas de controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou

proliferação deles.

4.3.2 Quando as medidas de prevenção adotadas não forem eficazes, o controle químico deve ser empregado e executado por empresa especializada, conforme legislação específica, com produtos desinfetantes regularizados pelo Ministério da Saúde.

4.3.3 Quando da aplicação do controle químico, a empresa especializada deve estabelecer procedimentos pré e pós-tratamento a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios. Quando aplicável, os equipamentos e os utensílios, antes de serem reutilizados, devem ser higienizados para a remoção dos resíduos de produtos desinfetantes.

4.4 ABASTECIMENTO DE ÁGUA

4.4.1 Deve ser utilizada somente água potável para manipulação de alimentos. Quando utilizada solução alternativa de abastecimento de água, a potabilidade deve ser atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais, sem prejuízo de outras exigências previstas em legislação específica.

4.4.2 O gelo para utilização em alimentos deve ser fabricado a partir de água potável, mantido em condição higiênico-sanitária que evite sua contaminação.

4.4.3 O vapor, quando utilizado em contato direto com alimentos ou com superfícies que entrem em contato com alimentos, deve ser produzido a partir de água potável e não pode representar fonte de contaminação.

4.4.4 O reservatório de água deve ser edificado e ou revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água, conforme legislação específica. Deve estar livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos dentre outros defeitos e em adequado estado de higiene e conservação, devendo estar devidamente tampado. O reservatório de água deve ser higienizado, em um intervalo máximo de seis meses, devendo ser mantidos registros da operação.

4.5 MANEJO DOS RESÍDUOS

4.5.1 O estabelecimento deve dispor de recipientes identificados e íntegros, de fácil higienização e transporte, em número e capacidade

suficientes para conter os resíduos.

4.5.2 Os coletores utilizados para deposição dos resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos devem ser dotados de tampas acionadas sem contato manual.

4.5.3 Os resíduos devem ser frequentemente coletados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento dos alimentos, de forma a evitar focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas.

4.6 MANIPULADORES

4.6.1 O controle da saúde dos manipuladores deve ser registrado e realizado de acordo com a legislação específica.

4.6.2 Os manipuladores que apresentarem lesões e ou sintomas de enfermidades que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos devem ser afastados da atividade de preparação de alimentos enquanto persistirem essas condições de saúde.

4.6.3 Os manipuladores devem ter asseio pessoal, apresentando-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos. Os uniformes devem ser trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento. As roupas e os objetos pessoais devem ser guardados em local específico e reservado para esse fim.

4.6.4 Os manipuladores devem lavar cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário. Devem ser afixados cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e antissepsia das mãos e demais hábitos de higiene, em locais de fácil visualização, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios.

4.6.5 Os manipuladores não devem fumar, falar desnecessariamente, cantar, assobiar, espirrar, cuspir, tossir, comer, manipular dinheiro ou praticar outros atos que possam contaminar o alimento, durante o desempenho das atividades.

4.6.6 Os manipuladores devem usar cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim, não sendo permitido o uso de barba. As unhas devem estar curtas e sem esmalte ou base. Durante a manipulação, devem ser retirados todos os objetos de adorno pessoal e a

maquiagem.

4.6.7 Os manipuladores de alimentos devem ser supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, em manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos. A capacitação deve ser comprovada mediante documentação.

4.6.8 Os visitantes devem cumprir os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores.

4.7 MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS

4.7.1 Os serviços de alimentação devem especificar os critérios para avaliação e seleção dos fornecedores de matérias-primas, ingredientes e embalagens. O transporte desses insumos deve ser realizado em condições adequadas de higiene e conservação.

4.7.2 A recepção das matérias-primas, dos ingredientes e das embalagens deve ser realizada em área protegida e limpa. Devem ser adotadas medidas para evitar que esses insumos contaminem o alimento preparado.

4.7.3 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser submetidos à inspeção e aprovados na recepção. As embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes devem estar íntegras. A temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais de conservação deve ser verificada nas etapas de recepção e de armazenamento.

4.7.4 Os lotes das matérias-primas, dos ingredientes ou das embalagens reprovados ou com prazos de validade vencidos devem ser imediatamente devolvidos ao fornecedor e, na impossibilidade, devem ser devidamente identificados e armazenados separadamente. Deve ser determinada a destinação final deles.

4.7.5 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados em local limpo e organizado, de forma a garantir proteção contra contaminantes. Devem estar adequadamente acondicionados e identificados, sendo que sua utilização deve respeitar o prazo de validade. Para os alimentos dispensados da obrigatoriedade da indicação do prazo de validade, deve ser observada a ordem de entrada deles.

4.7.6 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser

armazenados sobre paletes, estrados e ou prateleiras, respeitando-se o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, desinfecção do local. Os paletes, estrados e ou prateleiras devem ser de material liso, resistente, impermeável e lavável.

4.8 PREPARAÇÃO DO ALIMENTO

4.8.1 As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens utilizados para preparação do alimento devem estar em condições higiênico-sanitárias adequadas e em conformidade com a legislação específica.

4.8.2 O quantitativo de funcionários, equipamentos, móveis e ou utensílios disponíveis devem ser compatíveis com volume, diversidade e complexidade das preparações alimentícias.

4.8.3 Durante a preparação dos alimentos, devem ser adotadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada. Deve-se evitar o contato direto ou indireto entre alimentos crus, semi-preparados e prontos para o consumo.

4.8.4 Os funcionários que manipulam alimentos crus devem realizar a lavagem e a antissepsia das mãos antes de manusear alimentos preparados.

4.8.5 As matérias-primas e os ingredientes caracterizados como produtos perecíveis devem ser expostos à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento, a fim de não comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.

4.8.6 Quando as matérias-primas e os ingredientes não forem utilizados em sua totalidade, devem ser adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, as seguintes informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original.

4.8.7 Quando aplicável, antes de iniciar a preparação dos alimentos, deve-se proceder à adequada limpeza das embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes, minimizando o risco de contaminação.

4.8.8 O tratamento térmico deve garantir que todas as partes do alimento atinjam a temperatura de, no mínimo, 70°C (setenta graus Celsius). Temperaturas inferiores podem ser utilizadas no tratamento térmico desde que as combinações de tempo e temperatura sejam suficientes para assegurar a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.

4.8.9 A eficácia do tratamento térmico deve ser avaliada pela verificação da temperatura e do tempo utilizados e, quando aplicável, pelas mudanças na textura e cor na parte central do alimento.

4.8.10 Para os alimentos que forem submetidos à fritura, além dos controles estabelecidos para um tratamento térmico, deve-se instituir medidas que garantam que o óleo e a gordura utilizados não constituam uma fonte de contaminação química do alimento preparado.

4.8.11 Os óleos e gorduras utilizados devem ser aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C (cento e oitenta graus Celsius), sendo substituídos imediatamente sempre que houver alteração evidente das características físico-químicas ou sensoriais, tais como aroma e sabor, e formação intensa de espuma e fumaça.

4.8.12 Para os alimentos congelados, antes do tratamento térmico, deve-se proceder ao descongelamento, a fim de garantir adequada penetração do calor. Excetuam-se os casos em que o fabricante do alimento recomenda que ele seja submetido ao tratamento térmico ainda congelado, devendo ser seguidas as orientações constantes da rotulagem.

4.8.13 O descongelamento deve ser conduzido de forma a evitar que as áreas superficiais dos alimentos se mantenham em condições favoráveis à multiplicação microbiana. O descongelamento deve ser efetuado em condições de refrigeração à temperatura inferior a 5°C (cinco graus Celsius) ou em forno de micro-ondas quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.

4.8.14 Os alimentos submetidos ao descongelamento devem ser mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados, não devendo ser recongelados.

4.8.15 Após serem submetidos à cocção, os alimentos preparados devem ser mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana. Para conservação a quente, os alimentos devem ser submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas. Para conservação sob refrigeração ou congelamento, os alimentos devem ser previamente submetidos ao processo de resfriamento.

4.8.16 O processo de resfriamento de um alimento preparado deve ser

realizado de forma a minimizar o risco de contaminação cruzada e a permanência do mesmo em temperaturas que favoreçam a multiplicação microbiana. A temperatura do alimento preparado deve ser reduzida de 60°C (sessenta graus Celsius) a 10°C (dez graus Celsius) em até duas horas. Em seguida, o mesmo deve ser conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), ou congelado à temperatura igual ou inferior a -18°C (dezoito graus Celsius negativos).

4.8.17 O prazo máximo de consumo do alimento preparado e conservado sob refrigeração a temperatura de 4°C (quatro graus Celsius), ou inferior, deve ser de 5 (cinco) dias. Quando forem utilizadas temperaturas superiores a 4°C (quatro graus Celsius) e inferiores a 5°C (cinco graus Celsius), o prazo máximo de consumo deve ser reduzido, de forma a garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.

4.8.18 Caso o alimento preparado seja armazenado sob refrigeração ou congelamento deve-se apor no invólucro dele, no mínimo, as seguintes informações: designação, data de preparo e prazo de validade. A temperatura de armazenamento deve ser regularmente monitorada e registrada.

4.8.19 Quando aplicável, os alimentos a serem consumidos crus devem ser submetidos a processo de higienização a fim de reduzir a contaminação superficial. Os produtos utilizados na higienização dos alimentos devem estar regularizados no órgão competente do Ministério da Saúde e serem aplicados de forma a evitar a presença de resíduos no alimento preparado.

4.8.20 O estabelecimento deve implementar e manter documentado o controle e garantia da qualidade dos alimentos preparados.

4.9 ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO ALIMENTO PREPARADO

4.9.1 Os alimentos preparados mantidos na área de armazenamento ou aguardando o transporte devem estar identificados e protegidos contra contaminantes. Na identificação deve constar, no mínimo, a designação do produto, a data de preparo e o prazo de validade.

4.9.2 O armazenamento e o transporte do alimento preparado, da distribuição até a entrega ao consumo, devem ocorrer em condições de tempo e temperatura que não comprometam sua qualidade higiênico-sanitária. A temperatura do alimento preparado deve ser monitorada durante essas etapas.

4.9.3 Os meios de transporte do alimento preparado devem ser higienizados, sendo adotadas medidas a fim de garantir a ausência de vetores e pragas urbanas. Os veículos devem ser dotados de cobertura para proteção da carga, não devendo transportar outras cargas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.

4.10 EXPOSIÇÃO AO CONSUMO DO ALIMENTO PREPARADO

4.10.1 As áreas de exposição do alimento preparado e de consumação ou refeitório devem ser mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias. Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas devem ser compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação.

4.10.2 Os manipuladores devem adotar procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio da antissepsia das mãos e pelo uso de utensílios ou luvas descartáveis.

4.10.3 Os equipamentos necessários à exposição ou distribuição de alimentos preparados sob temperaturas controladas, devem ser devidamente dimensionados, e estar em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento. A temperatura desses equipamentos deve ser regularmente monitorada.

4.10.4 O equipamento de exposição do alimento preparado na área de consumação deve dispor de barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor e de outras fontes.

4.10.5 Os utensílios utilizados na consumação do alimento, tais como pratos, copos, talheres, devem ser descartáveis ou, quando feitos de material não-descartável, devidamente higienizados, sendo armazenados em local protegido.

4.10.6 Os ornamentos e plantas localizados na área de consumação ou refeitório não devem constituir fonte de contaminação para os alimentos preparados.

4.10.7 A área do serviço de alimentação onde se realiza a atividade de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para o pagamento

de despesas, deve ser reservada. Os funcionários responsáveis por essa atividade não devem manipular alimentos preparados, embalados ou não.

4.11 DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO

4.11.1 Os serviços de alimentação devem dispor de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados. Esses documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido.

4.11.2 Os POPS devem conter as instruções sequenciais das operações e a frequência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. Devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento.

4.11.3 Os registros devem ser mantidos por período mínimo de 30 (trinta) dias contados a partir da data de preparação dos alimentos.

4.11.4 Os serviços de alimentação devem implementar Procedimentos Operacionais Padronizados relacionados aos seguintes itens:

- a) Higienização de instalações, equipamentos e móveis;
- b) Controle integrado de vetores e pragas urbanas;
- c) Higienização do reservatório;
- d) Higiene e saúde dos manipuladores.

4.11.5 Os POP referentes às operações de higienização de instalações, equipamentos e móveis devem conter as seguintes informações: natureza da superfície a ser higienizada, método de higienização, princípio ativo selecionado e sua concentração, tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização, temperatura e outras informações que se fizerem necessárias. Quando aplicável, os POPS devem contemplar a operação de desmonte dos equipamentos.

4.11.6 Os POPS relacionados ao controle integrado de vetores e pragas urbanas devem contemplar as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas. No caso da adoção de controle químico, o estabelecimento deve apresentar comprovante de execução de serviço fornecido pela empresa especializada contratada, contendo as informações estabelecidas em

legislação sanitária específica.

4.11.7 Os POPS referentes à higienização do reservatório devem especificar as informações constantes do item 4.11.5, mesmo quando realizada por empresa terceirizada e, neste caso, deve ser apresentado o certificado de execução do serviço.

4.11.8 Os POP relacionados à higiene e saúde dos manipuladores devem contemplar as etapas, a frequência e os princípios ativos usados na lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores, assim como as medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde que possa comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos. Deve-se especificar os exames aos quais os manipuladores de alimentos são submetidos, bem como a periodicidade de sua execução. O programa de capacitação dos manipuladores em higiene deve ser descrito, sendo determinada a carga horária, o conteúdo programático e a frequência de sua realização, mantendo-se em arquivo os registros da participação nominal dos funcionários.

4.12. RESPONSABILIDADE

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

4.12.2. O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser comprovadamente submetido a curso de capacitação, abordando, no mínimo, os seguintes temas:

- a) Contaminantes alimentares;
- b) Doenças transmitidas por alimentos;
- c) Manipulação higiênica dos alimentos;
- d) Boas Práticas.