

UNIVERSIDADE FEDERAL DE MINAS GERAIS

Instituto de Ciências Agrárias

Programa de Pós-graduação em Alimentos e Saúde

Bianca Mesquita Pereira Garcez

Implementação das Boas Práticas de Fabricação na Agroindústria Doce Coperjaíba

MONTES CLAROS

2023

Bianca Mesquita Pereira Garcez

Implementação das Boas Práticas de Fabricação na Agroindústria Doce Coperjaíba

Dissertação apresentada ao Curso de Mestrado em Alimentos e Saúde da Universidade Federal de Minas Gerais, como requisito para a obtenção do título de Mestre em Alimentos e Saúde.

Área de Concentração: Alimentos e Saúde

Orientadora: Bruna Mara Aparecida de Carvalho Mesquita

MONTES CLAROS

2023

Garcez, Bianca Mesquita Pereira.

G215i
2023 Implementação das boas práticas de fabricação na Agroindústria Doce Coperjaiba
[manuscrito]/ Bianca Mesquita Pereira Garcez. Montes Claros, 2023.
162 f.: il.

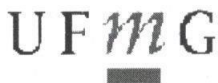
Dissertação (mestrado) - Área de concentração em Alimentos e Saúde.
Universidade Federal de Minas Gerais / Instituto de Ciências Agrárias.

Orientadora: Bruna Mara Aparecida de Carvalho Mesquita
Banca examinadora: Caroline Liboreiro Paiva
Juliana Pinto Lima.

Inclui referências: f. 47-54

1. Alimentos -- Contaminação -- Teses. 2. Fábricas -- Medidas de segurança --
Teses. 3. Agroindústria -- Teses. 4. Alimentos -- Manuseio -- Teses. 5. Higiene
alimentar -- Teses. 6. Fábricas -- Medidas de segurança -- Manuais, guias, etc. I.
Mesquita, Bruna Mara Aparecida de Carvalho. II. Universidade Federal de Minas
Gerais. Instituto de Ciências Agrárias. III. Título.

CDU: 614.3



Universidade Federal de Minas Gerais
Instituto de Ciências Agrárias
Curso de Mestrado em Alimentos e Saúde

ATA DE DEFESA DE DISSERTAÇÃO

Ao 17 dia do mês de maio de 2023, às 8:30 horas, sob a Presidência da Profª Bruna Mara Aparecida de Carvalho Mesquita, Dr. Sc. (Orientadora – UFMG/ICA) e com a participação das Professoras Caroline Liboreiro Paiva, Dr. Sc. (UFMG/ICA) e Juliana Pinto Lima, Dr. Sc. (UFMG/ICA), reuniu-se, presencialmente, a Banca de defesa de dissertação da Discente **BIANCA MESQUITA PEREIRA GARCEZ**, aluna do Curso de Mestrado em Alimentos e Saúde. O resultado da defesa de dissertação intitulada: "Implementação das Boas Práticas de Fabricação na Agroindústria Doce CoperJaíba", sendo a aluna considerada **APROVADA**. E, para constar, eu, Professora Bruna Mara Aparecida de Carvalho Mesquita, Presidente da Banca, lavrei a presente ata que depois de lida e aprovada, será assinada por mim e pelos demais membros da Banca examinadora.

OBS.: A aluna somente receberá o título após cumprir as exigências onde a candidata deverá, após a aprovação de sua Dissertação ou Tese e da realização das modificações propostas pela banca examinadora, se houver, encaminhar à secretaria do Colegiado do Programa, com a anuência do orientador, no mínimo 1 (um) exemplar impresso e 1 (um) exemplar eletrônico da dissertação no prazo máximo de 30 (trinta) dias.

Montes Claros, 17 de maio de 2023.

Bruna Mara A. de Carvalho Mesquita
Membro

Caroline Liboreiro Paiva
Membro

Juliana Pinto Lima
Membro

DEDICATÓRIA

Dedico este trabalho à Deus, Senhor de todo Universo.

Gratidão!

AGRADECIMENTOS

Agradeço primeiramente à Deus, por me proteger em todos os meus passos e por conceder tantas bênçãos em minha vida, inclusive a realização deste mestrado. Obrigada meu Deus por tudo!

Sou muito grata também à minha família, especialmente minha linda mãe Dolores, por ser um exemplo e inspiração da grande mulher que é, da forma como luta pela vida, pelos objetivos traçados e pela sua família, sem medir esforços. Ao meu esposo amado Francisco, ser humano maravilhoso, por todo amor, cuidado e paciência comigo. Ao meu irmão Richard e sobrinhos Gabriel e Pedro por estarem sempre presentes em minha vida e por dividirmos muito amor. Demais familiares, incluindo a família do meu esposo - todo meu amor e gratidão por vocês!

Gratidão também à excelente Universidade Federal de Minas Geras, ICA- Montes Claros, por me possibilitar a realização do Curso de Mestrado em Alimentos e Saúde. Aos colegas de turma e ao Edvaldo, da Secretaria de Pós-Graduação, pela ajuda constante.

À minha querida orientadora Profa. Dra. Bruna, profissional excepcional e pessoa espetacular. Sempre sábia em suas orientações, direcionamentos, e tudo com muita empatia. Obrigada por tudo Bruna!

Agradeço imensamente à Coperjaíba, principalmente à Cidélia - presidente desta cooperativa, pela abertura da Agroindústria Doce Coperjaíba para que esse trabalho fosse desenvolvido. Muito obrigada pela confiança e por estarem sempre dispostos à aprender e buscarem o trabalho de excelência. Vocês são diferenciados, parabéns!

Meu agradecimento à Emater – MG, da qual tenho honra em estar inserida, por me conceder a oportunidade de desenvolver trabalhos tão gratificantes como este, que fazem toda diferença na vida do agricultor familiar. Agradeço com muito carinho à coordenadora Esmeralda e à colega Luza, por terem me incentivado e me auxiliado na realização deste trabalho. Obrigada também à minha gerente Renata, pelo consentimento do meu trabalho como estudo de pesquisa.

Obrigada aos examinadores da banca, Profs. Drs. Caroline, Juliana e Junio por aceitarem o convite e me honrarem com as suas avaliações.

E por fim, não menos importante, agradeço de forma especial ao Vitor, pela ajuda abençoada na formatação da escrita deste trabalho, obrigada!

“Mas graças a Deus, que nos dá a vitória por nosso Senhor Jesus Cristo.”

1 Coríntios 15:57

RESUMO

As doenças transmitidas por alimentos contaminados (DTAs), consideradas preocupação de saúde pública mundial, necessitam de relevância em sua abordagem nas áreas de produção e processamento de alimentos, devido à sua interação com a segurança alimentar e preservação da saúde dos consumidores. As Boas Práticas de Fabricação são diretrizes estabelecidas pela legislação brasileira que as empresas processadoras de alimentos e as prestadoras de serviço na área devem seguir para contribuir com a garantia da qualidade dos alimentos produzidos. Diante disso, esse trabalho teve como objetivo acompanhar a produção dos doces de banana e de goiaba da Agroindústria Doce Coperjaíba e, a partir dos hábitos e das rotinas identificados pela aplicação da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação estabelecida pela RDC nº 275 de 2002, elaborar o Manual de Boas Práticas de Fabricação e desenvolver e aplicar o Treinamento de Boas Práticas de Fabricação para os manipuladores de alimentos. Pelos resultados do estudo, observou-se uma classificação geral de enquadramento da empresa no Grupo II (51 à 75% de atendimento dos itens), pois obteve 59,3% de conformidades dos itens avaliados segundo a Lista de Verificação da referida legislação. Já os percentuais de conformidade com os requisitos dentro dos cinco blocos descritos na Lista de Verificação, foram: Equipamentos e Utensílios (78,9%), Produção e Transporte do Alimento (77,8%), Edificações e Instalações (68,7%), Manipuladores (28,6%) e Documentação (0%). Diante dos resultados, após a elaboração e execução de um plano para correção das não-conformidades nos dois blocos de piores desempenhos, foi elaborado o Manual de Boas Práticas e em seguida ministrado o Treinamento de Boas Práticas de Fabricação para os manipuladores. Com essa pesquisa, foi possível concluir que a Lista de Verificação da RDC 275/2002 mostrou-se eficaz para a obtenção do diagnóstico higiênico sanitário das rotinas da agroindústria, assim como no direcionamento das ações adotadas para a implementação das boas práticas de fabricação da empresa.

Palavras chave: DTAs, Boas Práticas de Fabricação, Agroindústria, Manipuladores, Manual de Boas Práticas, Treinamento de Boas Práticas de Fabricação.

ABSTRACT

Diseases transmitted by contaminated food (DTAs), considered a global public health concern, require relevance in their approach in the areas of food production and processing, due to their interaction with food safety and preservation of consumers' health. Good Manufacturing Practices are guidelines established by Brazilian legislation that food processing companies and service providers in the area must follow to contribute to ensuring the quality of the food produced. In view of this, this work aimed to monitor the production of banana and guava sweets from Agroindústria Doce CoperJaíba and, based on the habits and routines identified by the application of the Good Manufacturing Practices Checklist established by RDC nº 275 of 2002, preparing the Good Manufacturing Practices Manual and developing and applying the Good Manufacturing Practices Training for food handlers. From the results of the study, there was a general classification of the company's classification in Group II (51 to 75% of compliance with the items), as it obtained 59.3% of conformity of the items evaluated according to the Checklist of the referred legislation. The percentages of compliance with the requirements within the five blocks described in the Checklist were: Equipment and Utensils (78.9%), Food Production and Transport (77.8%), Buildings and Installations (68.7%), Handlers (28.6%) and Documentation (0%). In view of the results, after preparing and executing a plan to correct non-conformities in the worst performing blocks, the Good Practices Manual was prepared and then Good Manufacturing Practices Training was given to handlers. With this research, it was possible to conclude that the Checklist of RDC 275/2002 proved to be effective in obtaining the hygienic and sanitary diagnosis of the agroindustry routines, as well as in directing the actions adopted for the implementation of the company's good manufacturing practices .

Keywords: DTAs, Good Manufacturing Practices, Agribusiness, Handlers, GoodPractices Manual, Good Manufacturing Practices Training.

LISTA DE ILUSTRAÇÕES

TABELA 1 - Dados Ministério da Saúde (2019) – Perfil Epidemiológico: série histórica de surtos de DTA no Brasil 2009 à 2018	19
TABELA 2 – Estrutura da Lista de Verificação RDC 275/2002	32
TABELA 3 - Classificação dos estabelecimentos de acordo com a RDC 275/2002 da Anvisa	34
FIGURA 1 - Localização do Distrito de Irrigação do Jaíba, Minas Gerais	22
FIGURA 2 – Canal de Irrigação do Projeto Jaíba – MG	23
FIGURA 3 - Doce de Banana sem adição de açúcar (A); Caixa de Transporte dos Doces de 25g (B); Novas Embalagens dos Doces de 25g (C)	27
FIGURA 4 - Imagem frontal da CoperJaíba e da sua Agroindústria Doce CoperJaíba	28
FIGURA 5 - Registro de Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios	30
FIGURA 6 – Higienização da Banana (A); Processamento do Doce de Banana (B); Acompanhamento da Produção (C); Goiabas a serem higienizadas (D); Processamento do Doce de Goiaba I (E); Processamento do Doce de Goiaba II (F)	32
FIGURA 7 – Área de pré-preparo das Frutas (A); Área Externa da Agroindústria (B)	37
FIGURA 8 – Máquina de corte dos Doces (A); Máquina de Embalar os Doces (B); Caldeira à Vapor (C); Tacho de Produção de Doces (D); Despolpadeira (E)	38
FIGURA 9 – Déposito de Material de Limpeza (DML) (A); Tanque Exclusivo para limpeza do Ambiente (B)	40

FIGURA 10 – Treinamento de Boas Práticas de Fabricação – Agroindústria Doce CoperJaíba	45
---	----

LISTA DE GRÁFICOS

GRÁFICO 1 - Resultado – Lista de Verificação RDC 275/2002	33
GRÁFICO 2 – Resultado de Lista de Verificação por Blocos	35

LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS

ANVISA	Agência Nacional de Vigilância Sanitária
BPF	Boas Práticas de Fabricação
CDC	Centro de Controle de Doenças
DML	Depósito de Material de Limpeza
DTAs	Doenças Transmitidas por Alimentos
FAO	Organização das Nações Unidas para a Agricultura e Alimentação
FNDE	Fundo Nacional de Desenvolvimento da Educação
OMS	Organização Mundial de Saúde
OPAS	Organização Pan Americana de Saúde
PAA	Programa de Aquisição de Alimentos
PNAE	Programa Nacional da Alimentação Escolar
POP	Procedimento Operacional Padronizado
RDC	Resolução da Diretoria Colegiada
SINAN	Sistema de Informação de Agravos de Notificação
SVS	Secretaria de Vigilância em Saúde

SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO.....	14
2 OBJETIVOS.....	17
2.1 Objetivo Geral.....	17
2.2 Objetivos Específicos.....	17
3 REVISÃO DE LITERATURA.....	18
3.1 Segurança alimentar e Doenças Transmitidas por Alimentos.....	18
3.2 Boas Práticas de Fabricação (BPF) de Alimentos.....	18
3.3 Agricultura familiar e Agroindústria de Alimentos.....	20
3.4 O Projeto Jaíba e a Produção de Frutas.....	21
3.5 Produção de doces à base de frutas.....	23
3.6 Cooperativas Rurais.....	24
3.7 Assistência Técnica e Extensão Rural (ATER).....	25
3.8 CoperJaíba e sua Agroindústria Doce CoperJaíba.....	26
4 METODOLOGIA.....	28
4.1 Local do Estudo.....	28
4.2 Acompanhamento de todo processo de produção e diagnóstico situacional.....	28
4.3 Desenvolvimento do manual de boas práticas de fabricação e Tabela de Frequência.....	29
4.4 Treinamento de Boas Práticas de fabricação conforme o Manual de Boas Práticas desenvolvido.....	30
5 RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	31
5.1 Processo de Produção e Diagnóstico situacional.....	31
5.2 Elaboração do Manual de Boas Práticas e POPs da Agroindústria Doce CoperJaíba.....	42
5.3 Elaboração e Minистраção do Treinamento de Boas Práticas de Fabricação.....	44
6 CONSIDERAÇÕES FINAIS.....	46
REFERÊNCIAS.....	47
ANEXOS.....	55

ANEXOS

ANEXO 1 – Relatório de Diagnóstico de acompanhamento da Produção de Doces	55
ANEXO 2 – Manual de Boas Práticas	84
ANEXO 3 – Treinamento de Boas Práticas de Fabricação	153
ANEXO 4 – Lista de Presença do Treinamento de Boas Práticas de Fabricação	161

1 INTRODUÇÃO

Ao longo dos séculos, as doenças transmitidas por alimentos (DTA) têm sido um desafio significativo para a saúde pública e continuam a afetar a população em todo o mundo. Embora os tipos e a gravidade das DTAs possam variar entre as comunidades, elas permanecem uma ameaça importante para a morbidade e mortalidade (DRAEGER et al., 2018; CDC, 2018; OMS, 2015; WANG et al., 2010).

As DTAs podem ocorrer de diversas formas, com características que variam de acordo com o agente causador e fatores envolvidos. Isso resulta em um grande número de possibilidades para a ocorrência dessas doenças, que podem ser crônicas ou agudas, apresentarem-se como surtos ou em casos isolados, ter distribuição localizada ou disseminada, além de diversas formas clínicas (BRASIL, 2010).

No Brasil, no período de 2007 a 2020, foram notificados, por ano, uma média de 662 surtos de DTHA, com o envolvimento de 156.691 doentes e 152 óbitos. Enquanto nos Estados Unidos, o *Centers for Disease Control and Prevention* (CDC), aponta que 48 milhões de pessoas adoecem, 128 mil são hospitalizadas e 3 mil morrem, anualmente, devido a essas doenças. (BRASIL, 2020).

Devido à gravidade que as DTAs representam, quanto à possibilidade do seu surgimento, a padronização de Boas Práticas de Fabricação através das legislações da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) representam grande importância quanto à execução das atividades das indústrias de alimentos. São algumas destas legislações: a Portaria 1428 de 26 de novembro de 1993 que estabelece o Regulamento Técnico para Inspeção Sanitária de Alimentos, as Diretrizes para o Estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos e o Regulamento Técnico para o Estabelecimento de Padrão de Identidade e Qualidade (PIQ's) para Serviços e Produtos na Área de Alimentos e a RDC nº326 de 30 de julho de 1997, que dispõe sobre Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênicos-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

Outra resolução de destaque quanto ao cumprimento das exigências higiênicas sanitárias em indústrias de alimentos é a RDC Nº275 de 21 de outubro de 2002, que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Segundo esta regulamentação, as boas práticas de

fabricação são padronizadas em uma empresa através do Manual de Boas Práticas de fabricação que é um documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento. Cada atividade executada é descrita por um Procedimento Operacional Padronizado – POP, que, escrito de forma objetiva, estabelece instruções seqüenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos (BRASIL, 2002).

A RDC 275 de 2002 estabelece os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) que contribuam para a garantia das condições higiênico-sanitárias necessárias ao processamento/industrialização de alimentos, complementando as Boas Práticas de Fabricação, sendo seu âmbito de aplicação os estabelecimentos processadores/industrializadores nos quais sejam realizadas algumas das seguintes atividades: produção/industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte de alimentos industrializados. (BRASIL, 2002).

Já no âmbito da agricultura familiar, para os empreendimentos rurais familiares que sejam produtores de bens e prestadores de serviços sujeitos à ação da vigilância sanitária, a RDC nº 49, de 31 de outubro de 2013 estabelece as normas para a regularização do exercício de atividades que sejam objeto de fiscalização pela vigilância sanitária (BRASIL, 2013).

No entanto, o processamento de alimentos no meio rural continua sendo questão de debates no que se refere às características dos produtos provenientes desses espaços produtivos. Apesar das políticas públicas implantadas, de apoio ao desenvolvimento da agricultura familiar, dentre elas o incentivo à agroindustrialização de alimentos, que contribuiu para que muitas famílias processassem e comercializassem seus produtos, é possível detectar que o processamento e o comércio desses alimentos acontecem de maneira informal. Isto ocorre, principalmente, devido aos critérios sanitários legais existentes (CRUZ, 2020).

Nessa ótica, o cooperativismo tem contribuído para o fortalecimento de adoção de ações mais formais e seguras visto que, as cooperativas apresentam formas de ajuda mútua na solução dos anseios em comum, funcionando como propulsor dos negócios, criando oportunidades a partir da influência nas suas atividades junto aos cooperados (ANDRADE et al., 2013). Um exemplo é o da Coperjaíba, Cooperativa dos Pequenos Produtores do Projeto Jaíba, fundada há 25 anos no Projeto Jaíba, na cidade de Jaíba, norte de Minas Gerais. Além do trabalho de forma organizada, buscando aumentar meios de comercialização dos produtos cultivados pelos seus agricultores

cooperados, ela possui também uma agroindústria de doce de banana em barra e doce de goiaba em barra, criada em 2003, que atende ao comércio local e às chamadas públicas do Programa Nacional da Alimentação Escolar (PNAE), com estratégias para expandir o mercado de comercialização.

Situado no norte de Minas Gerais, o projeto Jaíba se destaca por sua eficiente produtividade rural irrigada, com comercialização de seus produtos em mercados locais, regionais, nacionais e até mesmo externos. É reconhecido como um dos maiores projetos de fruticultura irrigada do país (OLIVEIRA et al., 2019).

E foi a partir dessa alta produção de banana e goiaba pelos agricultores da Coperjaíba, que muitas vezes ocasionava em perdas, pois apesar de estarem próprias para o consumo, muitas não se encontravam sensorialmente perfeitas do ponto de vista comercial, que surgiu a alternativa de trabalharem também com a produção de doces.

Uma alternativa muito pertinente no aproveitamento de frutas que seriam descartadas, pois as geleias de frutas, como exemplo, possuem vida maior de prateleira se comparados às frutas in natura e características sensoriais satisfatórias, com possibilidade também em utilizar a fruta em sua maior totalidade, o que contribui com a redução dos desperdícios e nos impactos positivos de preservação dos recursos econômicos e naturais (LUNA et al, 2019).

Nesse contexto, o presente trabalho teve por objetivo realizar um acompanhamento das rotinas de produção da agroindústria de Doce Coperjaíba, com a aplicação da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores - Industrializadores de Alimentos estabelecida pela RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, e, através dos resultados, elaborar o Manual de Boas Práticas de Fabricação dos doces produzidos e desenvolver e aplicar o Treinamento de Boas Práticas de Fabricação para os manipuladores de alimentos, em conformidade às legislações que asseguram a habilitação sanitária e qualidade dos seus produtos.

2 OBJETIVOS

2.1 Objetivo geral

Acompanhar a produção dos doces de banana e de goiaba da Agroindústria da cooperativa Coperjaíba e, a partir dos hábitos e das rotinas identificadas pela aplicação da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores - Industrializadores de Alimentos estabelecida pela RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, elaborar o Manual de Boas Práticas de Fabricação e desenvolver e aplicar o Treinamento de Boas Práticas de Fabricação para os manipuladores de alimentos, seguindo as exigências das legislações vigente no país.

2.2 Objetivos específicos

- Analisar as condições higiênico sanitárias da produção dos doces;
- Traçar o diagnóstico das condições de produção da agroindústria, após a aplicação da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores - Industrializadores de Alimentos estabelecida pela RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, quanto ao atendimento dos requisitos higiênico-sanitários de fabricação de alimentos;
- Planejar a correção das não-conformidades mais graves e aquelas de fácil resolução;
- Padronizar as rotinas de produção adotadas na unidade segundo as exigências legais, auxiliando na redução de riscos de contaminação dos alimentos;
- Capacitar os manipuladores de alimentos e direção da Agroindústria quanto as Boas Práticas de Fabricação de Alimentos e produção de alimentos seguros para o consumo, utilizando as rotinas de produção a serem adotadas;
- Auxiliar a agroindústria quanto ao cumprimento das exigências das legislações nacionais relacionadas à produção de alimentos.

3 REVISÃO DE LITERATURA

3.1 Segurança alimentar e Doenças Transmitidas por Alimentos

De acordo com a OMS, calcula-se que anualmente, aproximadamente dois milhões de indivíduos perdem a vida em decorrência de diarreias ocasionadas pelo consumo de alimentos contaminados. Tais informações são associadas ao crescimento constante do número de refeições realizadas fora do ambiente doméstico, o que reforça a importância em ampliar informações que favoreçam à utilização correta e contínua das boas práticas de produção e manipulação de alimentos (VIDAL et al., 2022).

A ocorrência de doenças transmitidas por alimentos (DTAs) é causada pelo consumo de alimentos contaminados, seja por micro-organismos prejudiciais à saúde, parasitas ou substâncias tóxicas presentes no alimento ou na água (SILVA, 2015).

Devido à grande variedade de agentes causadores e suas associações com diversos fatores, há um grande número de possibilidades para o desenvolvimento de DTA, infecções ou intoxicações. Essas condições podem se apresentar de várias maneiras, incluindo crônica ou aguda, surtos ou casos isolados, distribuição localizada ou disseminada, e uma variedade de formas clínicas diferentes (BRASIL, 2010).

Com base nos registros epidemiológicos da Secretaria de Vigilância em Saúde, apresentados por COSTA et al. (2019) através da TABELA 1, constata-se que, em um período de 10 anos, houve no Brasil 6.809 surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA) registrados, os quais afetaram 120.584 indivíduos, resultando em 16.632 hospitalizações e 99 óbitos associados.

3.2 Boas Práticas de Fabricação (BPF) de Alimentos

O Decreto-Lei nº 986/1969, definiu a prática da vigilância sanitária de alimentos no Brasil, descrevendo normas gerais sobre alimentos. Ela atribuiu a responsabilidade do controle ao Ministério da Saúde (MS) e aos órgãos estaduais da mesma classe (BRASIL, 1969; FIGUEIREDO et al., 2017).

Já na década de 1990, a partir do controle da Agência Nacional da Vigilância Sanitária (ANVISA), a Portaria 1428 de 26 de novembro de 1993 estabeleceu o Regulamento Técnico para

Inspeção Sanitária de Alimentos, as Diretrizes para o Estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos e o Regulamento Técnico para o Estabelecimento de Padrão de Identidade e Qualidade (PIQ's) para Serviços e Produtos na Área de Alimentos (BRASIL,1993).

Outra legislação importante na área da indústria de alimentos é a RDC nº326 de 30 de julho de 1997, que dispõe sobre Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênicos-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Segundo esta resolução, a manipulação de alimentos são as operações que são efetuadas sobre a matéria-prima até a obtenção de um alimento acabado, em qualquer etapa de seu processamento, armazenamento e transporte. (BRASIL,1997).

E, com o objetivo de assegurar a qualidade higiênico-sanitária dos estabelecimentos que manipulam alimentos, a ANVISA aprovou em 2002 a Resolução da Diretoria Colegiada - RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. Esta norma estabelece 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.

TABELA 1 - Perfil Epidemiológico de surtos de DTA no Brasil - 2009 à 2018 conforme SINAN/ SVS/Ministério da Saúde, 2019

Ano	Nº Surtos	Nº Expostos	Nº Doentes	Nº Hospitalizados	Nº Óbitos	Tx. Letalidade (%)
2009	594	24.014	9.407	1.328	12	0,13
2010	498	23.954	8.628	1.328	11	0,13
2011	795	52.640	17.884	2.907	4	0,02
2012	863	42.138	14.670	1.623	10	0,07
2013	861	64.340	17.455	1.893	8	0,05
2014	863	124.359	15.700	2.524	9	0,06
2015	673	35.826	10.676	1.453	17	0,16
2016	538	200.896	9.935	1.406	7	0,07
2017	598	47.409	9.426	1.439	12	0,13
2018	597	57.297	8.406	916	9	0,11
Total	6.809	634.568	120.584	16.632	99	0,08

Fonte: Tabela extraída de Costa et al., 2019

Em acordo à legislação RDC 275 DE 2002, todas as atividades praticadas dentro da unidade de alimentação devem estar descritas em um Manual de Boas Práticas que deve ser acessível aos colaboradores e disponibilizado às autoridades sanitárias quando solicitados. (BRASIL, 2002).

Como parte do Manual de Boas Práticas, os Procedimentos Operacionais Padronizados – POPs, são anexos que descrevem cada atividade de rotina na produção de alimentos do estabelecimento, sendo escritos de forma objetiva, com instruções sequenciais da realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transpote de alimentos (BRASIL, 2002).

Durante a pandemia do Covid-19, aqui no Brasil, foram editadas pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA Normas Técnicas (NTs) para orientar as empresas de alimentos quanto à adoção de medidas de segurança e prevenção da Covid-19. As NTs 47/2020, 48/2020 e 49/2020 reforçaram as orientações respectivamente, sobre: o uso de luvas e máscaras nos estabelecimentos, a produção segura de alimentos durante a pandemia e as recomendações para os serviços de alimentação com atendimento direto ao cliente (BELÉM et al., 2022).

Foi possível perceber que, durante a Pandemia do Covid-19, os protocolos de segurança alimentar já estabelecidos foram reforçados no país, especialmente em medidas como: a correta higienização das mãos após a manipulação de embalagens e antes do preparo ou consumo dos alimentos, distanciamento social apropriado, uso de equipamentos de proteção individual, avaliação da saúde dos funcionários e preparo adequado dos alimentos (MARAGONI-SANTOS et al., 2022).

3.3 Agricultura familiar e Agroindústria de Alimentos

Oficialmente, através da Lei Federal n. 11.326, de 24 de julho de 2006, foram destacadas, no artigo 3º, as características para que o produtor rural se enquadre como agricultor familiar, sendo elas: (I) não deter, a qualquer título, área maior do que 4 (quatro) módulos fiscais; (II) utilizar predominantemente mão-de-obra da própria família nas atividades econômicas do seu estabelecimento ou empreendimento; (III) ter percentual mínimo da renda familiar originada de atividades econômicas do seu estabelecimento ou empreendimento, na forma definida pelo Poder

Executivo e (IV) dirigir seu estabelecimento ou empreendimento com sua família (BRASIL, 2006).

A relevância da agricultura familiar no Brasil, além da sua contribuição com a segurança alimentar e nutricional da população, se estende ao impulsionamento das economias locais e ao estabelecimento de práticas de desenvolvimento rural sustentável, ao manter uma relação próxima e duradoura com seu ambiente de moradia e produção (BITTENCOURT, 2020).

E dentro de um mercado altamente competitivo, a agricultura familiar se adapta por meio de uma forte diversificação na produção e diferenciação de seus produtos. Uma opção para essa diferenciação é a criação de agroindústrias familiares, que além de complementar a renda da família, possibilitam a utilização de produtos excedentes. Essa estratégia de agregar valor aos produtos também é uma forma de aumentar a competitividade no mercado e fortalecer a agricultura familiar (NEUMANN et al., 2007; NICHELE et al., 2011).

No entanto, apesar dos avanços nos últimos anos no marco legal para o processamento de alimentos pela agricultura familiar, essas mudanças ainda parecem ser insuficientes para garantir uma ampla inserção de alimentos processados de forma tradicional e/ou artesanal no mercado formal, em grande parte devido aos critérios presentes nos regulamentos sanitários vigentes (CRUZ, 2020).

Além da RDC 326 de 1997 e da RDC 275 DE 2002 que estabelecem procedimentos de controles higiênicos sanitários a serem adotados em indústrias de alimentos, a resolução federal RDC nº 49, de 31 de outubro de 2013 estabelece as normas para a regularização do exercício de atividades de produção de alimentos na agricultura familiar, que sejam objeto de fiscalização pela vigilância sanitária (BRASIL, 2013)

3.4 O Projeto Jaíba e a Produção de Frutas

Localizado na região sudeste do Brasil, na margem direita do Rio São Francisco, nos municípios de Jaíba e Matias Cardoso, norte do estado de Minas Gerais, encontra-se o Projeto Jaíba (FIGURAS 1 e 2) - a maior iniciativa pública de irrigação em linha contínua da América Latina, cuja construção teve início na década de 1970 (SEAPA, 2005; MELO et al., 2022).

No entanto, para finalizar a primeira fase de construção do projeto, que mobilizou investimentos governamentais nas esferas Federal, Estadual e Municipal, foi preciso recorrer a empréstimos subsidiados pelo Banco Mundial (BM), que também propôs que o projeto deveria ter um caráter social, o que foi concretizado com a criação de assentamentos para agricultores familiares que foram selecionados com base em critérios de vulnerabilidade socioeconômica e aptidão para a agricultura comercial estabelecidos pelo BM, com acesso ao crédito e assistência técnica e social para o desenvolvimento dessas famílias (CODEVASF, 2018; MOURA, 2014; SOARES, 1999; SEAPA, 2005; MELO et al., 2022).

E, sendo a produção de frutas no Brasil um setor importante da economia nacional, que tem crescido nos últimos anos em função do aumento da demanda no mercado interno e externo, o Projeto Jaíba atualmente é conhecido por ser uma região produtiva especializada em fruticultura irrigada, cuja produção é vendida em mercados locais, regionais, nacionais e internacionais. A cesta de produtos, provenientes da produção permanente, é composta principalmente por 14 variedades, com destaque para a produção de banana, limão, manga, entre outras frutas (RODRIGUES et al, 2019; OLIVEIRA et al, 2019).

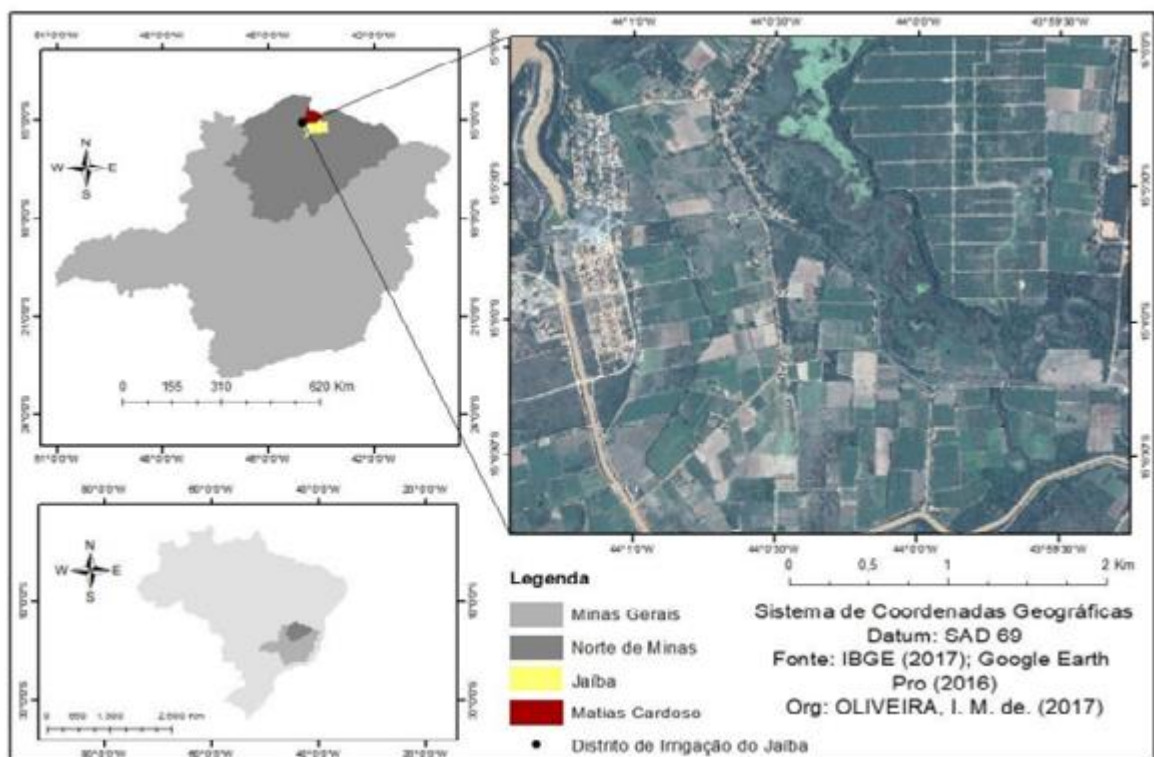


FIGURA 1 – Localização do Distrito de Irrigação do Jaíba, Minas Gerais. Fonte: Foto extraída de Oliveira et al, 2019



FIGURA 2 – Canal de Irrigação do Projeto Jaíba – MG

Fonte: Foto do autor

3.5 Produção de doces à base de frutas

Segundo a FAO - *Food and Agriculture Organization of the United Nations*, em 2013, um terço dos alimentos produzidos no mundo, foram desperdiçados, o equivalente a 1,3 bilhão de toneladas de comida que foram para o lixo.

A fome e o desperdício de alimentos são dois grandes desafios que o Brasil precisa enfrentar. Uma contradição, já que o país é um dos maiores exportadores de alimentos do mundo, mas também um dos líderes globais em desperdício (TORRES et al., 2016; ROCHA et al., 2022).

Os dados científicos indicam que as perdas pós-colheita de frutas e hortaliças variam significativamente entre países desenvolvidos e em desenvolvimento, com percentuais de cerca de 10-15% e 20-40%, respectivamente (KAHRAMANOGLU et al., 2021).

Os vegetais in natura oferecem uma boa alternativa para o processamento de doces, geleias e compotas, além de terem potencial para serem utilizados na fabricação de sucos, polpas e bebidas diversas, entre outros produtos (OLIVEIRA et al., 2018).

As geleias de frutas por exemplo, são uma opção sustentável para o aproveitamento de frutas que seriam descartadas, já que têm maior durabilidade, valor nutricional elevado e agradáveis características sensoriais. Além disso, é possível utilizar todas as partes das frutas, contribuindo

para a redução de desperdícios e com o cuidado dos recursos naturais/ econômicos (LUNA et al, 2019).

De acordo com o Ministério da Saúde (MS), em sua resolução normativa nº 9 de 1978, o doce em pasta é o produto resultante do processamento adequado das partes comestíveis desintegradas de vegetais com açúcares, com ou sem adição de água, pectina, ajustador do pH e outros ingredientes e aditivos permitidos por estes padrões até uma consistência apropriada, sendo finalmente, acondicionado de forma a assegurar sua perfeita conservação (BRASIL, 1978).

Ainda segundo resolução MS 9/1978, entende-se como “vegetais”, para efeito destes padrões, todas as frutas, tubérculos e outras partes comestíveis reconhecidamente apropriadas para elaboração de doce em pasta, que podem ser classificados, conforme sua consistência, como doce cremoso, quando a pasta for homogênea e de consistência mole, não devendo oferecer resistência nem possibilidade de corte ou em massa, quando a pasta for homogênea e de consistência que possibilite o corte (BRASIL, 1978).

A Resolução da ANVISA RDC nº 272/2005 adotou o termo genérico “produtos de frutas”, como produtos elaborados a partir de fruta(s), inteira(s) ou em parte(s) e ou semente(s), obtidos por secagem e ou desidratação e ou laminação e ou cocção e ou fermentação e ou concentração e ou congelamento e ou outros processos tecnológicos considerados seguros para a produção de alimentos. Incluem portanto, geleias, compotas, doces de frutas, entre outros, como alimentos desta categoria. (BRASIL, 2005; BOLZAN et al., 2017)

3.6 Cooperativas Rurais

O cooperativismo oferece soluções de auxílio mútuo entre indivíduos que compartilham interesses ou objetivos em comum. Ao promover a cooperação, ela é capaz de transformar o ambiente empresarial, criando oportunidades de emprego e impulsionando negócios para melhorar a qualidade de vida das pessoas (IRON, 1997; ANDRADE et al., 2013).

Além de promover o bem-estar social e econômico dos seus associados, as cooperativas também desempenham um papel importante na dinamização da economia e no desenvolvimento das comunidades locais (LAUERMANN, 2016).

As cooperativas se destacam por sua habilidade em organizar a produção rural e o espaço onde estão inseridas, surgindo como uma opção viável para a organização da atividade produtiva. Elas têm o potencial de ampliar as vantagens da agricultura familiar e revitalizar as regiões em que atuam (PIRES, 2010; ANDRADE et al., 2013).

3.7 Assistência Técnica e Extensão Rural (ATER)

Os serviços de ATER no Brasil tiveram início em 1948, quando a Associação de Crédito e Assistência Rural (ACAR) foi criada em Minas Gerais que, inspirada no modelo norte-americano de disseminação de inovações, tinha como objetivo principal oferecer assistência técnica e financeira aos produtores rurais para que adotassem as inovações desenvolvidas nos institutos de pesquisa agrícola (CASTRO, 2015; ROCHA JÚNIOR et al., 2020).

Ao longo da primeira metade do século XX, foram identificadas quatro fases distintas de ATER no Brasil. Em cada uma dessas fases, houve transformações conceituais e no modo de atuação, muitas vezes resultando em mudanças institucionais (CAPORAL, 2003; CASTRO et al., 2005; SEPULCRI et al., 2006; BRAGA et al., 2016).

Políticas públicas que visam o acesso ao crédito rural e à assistência técnica e extensão rural (ATER) são de grande importância para o desenvolvimento da agricultura familiar no Brasil e para garantir a segurança alimentar no país, especialmente quando se considera as diversas limitações que essa atividade enfrenta, como a dificuldade em construir capital social e em se inserir nos mercados (ABRAMOVAY, 1998; ROCHA JÚNIOR et al., 2020).

Destaca-se no país, a Empresa de Assistência Técnica e Extensão Rural do Estado de Minas Gerais (Emater–MG) que é a maior empresa pública do setor no Brasil. Fundada em 1948, a Emater – MG também foi a primeira a ser criada Brasil. Atualmente presente em cerca de 800 municípios do Estado, e seu trabalho virou referência nacional. Vinculada à Secretaria de Estado de Agricultura, Pecuária e Abastecimento, do governo do Estado de Minas Gerais, a empresa é responsável pelo atendimento a aproximadamente 350 mil produtores rurais (EMATER-MG, 2022).

3.8 Coperjaíba e sua Agroindústria Doce Coperjaíba

A COPERJAÍBA – Cooperativa dos Pequenos Produtores do Projeto Jaíba, fundada 10 de fevereiro de 1998, é uma entidade de natureza jurídica, possuindo atualmente 68 cooperados em sua composição, todos produtores rurais da agricultura familiar do Projeto Jaíba. O objetivo inicial da sua criação foi pela necessidade dos agricultores em fortalecer os processos de produção, transporte e comercialização dos seus produtos. Na grande variedade de produtos da horticultura e da fruticultura produzidos pelos produtores destacam-se: banana, limão, goiaba, manga, melancia, mandioca, quiabo, abóbora, maxixe e hortaliças em geral. A cooperativa comercializa os alimentos produzidos pelos seus cooperados através de políticas públicas que incentivam compra de mercadorias provenientes da agricultura familiar como o PAA (Programa de Aquisição de Alimentos) e o PNAE (Programa Nacional de Alimentação Escolar).

Com a criação da cooperativa, paralelo ao aumento da produção e da comercialização pelos cooperados, em 2003 houve a percepção que algumas culturas produzidas pelos agricultores, como a banana e a goiaba, devido ao amadurecimento rápido, geravam perdas financeiras, pois boa parte da produção não apresenta o padrão de comercialização exigido pelo mercado. Dessa forma, os cooperados, assistidos pela Emater-MG e Codevasf, foram orientados quanto à possibilidade de implantação na Coperjaíba de uma agroindústria de doces de banana e goiaba em barra, visando a redução de perdas e o aproveitamento das frutas produzidas, assim como a produção e comercialização de um novo produto que contribuísse no aumento da renda gerada da entidade para os agricultores.

E, com a capacidade de aprendizado, disciplina e persistência da cooperativa, além da assistência técnica e dos recursos adquiridos para a implantação da agroindústria, após várias tentativas de receitas e muitos desafios vencidos, a Doce Coperjaíba atualmente fabrica seus doces (FIGURA 3). Produz doce de banana sem adição de açúcar em barra individual (embalagem de 25g), doce de goiaba com adição de açúcar em barra individual (embalagem de 25g), assim como os mesmos doces de banana e de goiaba em barras de 500g, cada um.



FIGURA 3 – Doce de Banana sem adição de açúcar (A); Caixa de Transporte dos Doces de 25g (B); Novas Embalagens dos Doces de 25g (C).

Fonte: Fotos do autor

Além da venda para consumidores locais, os doces também são comercializados para o PNAE, via chamadas públicas das escolas estaduais e municipais, uma vez que o doce de banana não possui adição de açúcar e se enquadra nas exigências da Resolução xxx do FNDE 06/2020 quanto à quantidade de açúcar dos alimentos a serem oferecidos na merenda escolar.

No momento, a agroindústria aguarda a finalização da confecção da nova embalagem desenvolvida, com a rotulagem seguindo o padrão da legislação, para ampliar o mercado de comercialização dos doces.

4 METODOLOGIA

4.1 Local do Estudo

O presente estudo foi realizado na Agroindústria de doces da cooperativa Coperjaíba – Doce Coperjaíba (FIGURA 4), no município de Jaíba-MG, no perímetro rural irrigado, mais conhecido como Projeto Jaíba, localizada na rua Odilon G. Barbosa, nº 100, no Povoado da Frente Três.



FIGURA 4 – Imagem frontal da Coperjaíba e da sua Agroindústria Doce Coperjaíba

Fonte: Foto do autor

4.2 Acompanhamento de todo processo de produção e diagnóstico situacional

Foram realizadas visitas técnicas de observação para avaliar o processo de produção do doce de banana e do doce de goiaba, assim como a rotina de limpeza e higienização da agroindústria, utilizando como parâmetro de acompanhamento a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, da RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 da ANVISA. Essa Resolução possui em sua estrutura uma divisão de itens a serem auditados distribuídos em cinco blocos, sendo eles: Edificação e Instalações; Equipamentos, Móveis e Utensílios; Manipuladores; Produção e Transporte do Alimento e Documentação.

Após aplicação da lista de verificação de acompanhamento das rotinas de produção, foi calculada a porcentagem de adequação da agroindústria, considerando o item D desta Resolução, que trata da Classificação Geral do Estabelecimento, em: GRUPO 1 - 76 a 100% de atendimento dos itens; GRUPO 2 - 51 a 75% de atendimento dos itens e GRUPO 3 - 0 a 50% de atendimento dos itens. Para o cálculo do percentual obtido, foi utilizada a equação:

$$Adequação = \frac{Total\ de\ SIM}{Total\ de\ itens - NA * } \times 100\%$$

*NA = Não Aplicável.

Fonte: Santos e Ferreira (2016)

Com o resultado obtido, foi gerado um relatório de diagnóstico situacional (ANEXO 1), abordando especialmente as não conformidades observadas e este foi entregue à presidente da cooperativa e responsável pela produção da agroindústria, explicando sobre a importância das correções e da continuidade do trabalho de adequação às exigências das legislações nacionais referentes às Boas Práticas de Fabricação de Alimentos.

4.3 Desenvolvimento do manual de boas práticas de fabricação e tabela de frequência

Diante das rotinas específicas de produção dos doces de banana e de goiaba da Coperjaíba e dos resultados obtidos através da aplicação da Lista de Verificação, foi elaborado o Manual de Boas Práticas da agroindústria Doce Coperjaíba em conformidade como parte da documentação de padrão de rotinas exigidas das normas de controle higiênico-sanitárias da RDC 275/2002 (ANEXO 2). Neste manual, toda as atividades realizadas foram detalhadas e descritas no formato de Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), que posteriormente foram apresentados para os manipuladores da agroindústria e o responsável pela produção.

Outro documento criado (FIGURA 5), em sintonia ao cumprimento das instruções da RDC 275/2002, foi a Planilha de Registro de Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e

Utensílios, uma adaptação da em que cada funcionário responsável por determinada atividade, assina a tabela na área que representa a ação cumprida.

REGISTRO DE HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS		Mês: _____ Ano: _____																															
Instalações/ Equipamentos/ Móveis/ Utensílios	Frequência	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
Tacho de Produção do Doce	Sempre que usar																																
Liquidificador/ Despolpadeira	Sempre que usar																																
Interruptores/ Tomadas	Semanal																																
Portas	Quinzenal																																
Janelas e Vidros	Quinzenal																																
Teias	Quinzenal																																
Parede	Semanal																																
Teto	Mensal																																
Pias/ Cubas/ Tanques/ Tomeiras	Diário																																
Piso	Diário																																
Utensílios	Diário																																
Móveis	Diário																																
Estoque	Semanal																																
Lixeiras	Diário																																
Máquina de corte individual	Sempre que usar																																
Máquina de embalar	Sempre que usar																																
Mesas/ Balcões	Diário																																
Caixas plásticas de estoque/ Paletes	Semanal																																
Caixa d'água	Semestralmente																																

Legenda: Diária Semanal Quinzenal Mensal Semestral

Observações:

Para atividades de frequência de higienização diária, marcar um X no dia correspondente à higienização.

Para atividades de frequência de higienização semanal, quinzenal ou mensal, anotar a data da higienização no quadro correspondente.

Este formulário preenchido deverá ser arquivado, conforme orientações da coordenação.

FIGURA 5 – Registro de Higienização de Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios

Fonte: Adaptação do Anexo FOR 001 – STOLARSKI et al., 2015

4.4 Treinamento de Boas Práticas de fabricação conforme o Manual de Boas Práticas desenvolvido

Seguindo também o cumprimento das exigências legais da área de produção de alimentos da RDC 275/2002, foi elaborado e aplicado um treinamento de boas práticas de fabricação e manipulação de alimentos (ANEXO 3), com abordagem dos assuntos:

- Doenças Transmitidas pelos Alimentos (DTAs);
- Higiene pessoal;
- Manipulação higiênica dos alimentos;
- Apresentação do Manual de Boas Práticas de fabricação da Agroindústria dos Doces de Banana e dos Doces de Goiaba da CoperJaíba, dos POPs que compõem o manual e a Planilha de registro de frequência do cumprimento das atividades.

5 RESULTADOS E DISCUSSÃO

5.1 Processo de Produção e Diagnóstico situacional

Foram realizadas duas visitas de acompanhamento (FIGURA 6) da produção do doce de banana e do doce de goiaba e das rotinas de funcionamento da Agroindústria Doce Coperjaíba, que foi conduzida pela aplicação da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores - Industrializadores de Alimentos estabelecida pela RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002.

Após este acompanhamento das rotinas de produção, foi realizado um momento de *feedback* com a presidente da Coperjaíba e responsável pela produção dos doces, para apresentação de um relatório do diagnóstico situacional atual verificado na agroindústria.



FIGURA 6 – Higienização da Banana (A); Processamento do Doce de Banana (B); Acompanhamento da Produção (C); Goiabas a serem higienizadas (D); Processamento do Doce de Goiaba I (E); Processamento do Doce de Goiaba II (F)

Fonte: Fotos do autor

Conforme a Resolução da Diretoria Colegiada – RDC nº 275/2002 da ANVISA, que dispõe de 167 itens relativos às Boas Práticas de Fabricação de alimentos, a lista de verificação deste documento (ANEXO 1) é distribuída em cinco blocos, a saber: Edificação e Instalações; Equipamentos, Móveis e Utensílios; Manipuladores; Produção e Transporte do Alimento e Documentação. Cada bloco possui uma quantidade de itens a serem avaliados nas categorias de respostas: Sim, Não e Não se aplica. Segue abaixo uma tabela de demonstração da distribuição da estrutura física de composição da lista de verificação:

TABELA 2 - Estrutura Física da Lista de Verificação

Bloco	Quantidade de Itens a serem avaliados	Categorias de Respostas		
Edificação e Instalações	79	Sim	Não	Não se Aplica
Equipamentos Móveis e Utensílios	21	Sim	Não	Não se Aplica
Manipuladores	14	Sim	Não	Não se Aplica
Produção e Transporte do Alimento	33	Sim	Não	Não se Aplica
Documentação	20	Sim	Não	Não se Aplica

Fonte: RDC nº 275/2002

Resultado da Lista de Verificação aplicada:

O *checklist* foi preenchido na data da visita de acompanhamento da agroindústria, através de observações e perguntas feitas ao responsável pela produção e funcionários dos estabelecimentos.

Os resultados obtidos foram tabulados e convertidos em percentuais de adequação para obter a avaliação global e a avaliação por blocos *do checklist*.

Dos 167 itens relativos às Boas Práticas de Fabricação de alimentos da RDC nº 275/2002, 22 itens não eram aplicáveis à realidade da agroindústria em estudo, portanto, das 145 atividades/estruturas observadas, verificou-se que 86 itens apresentaram conformidades e 59 estavam em desacordo quanto às recomendações da legislação (GRÁFICO 1).

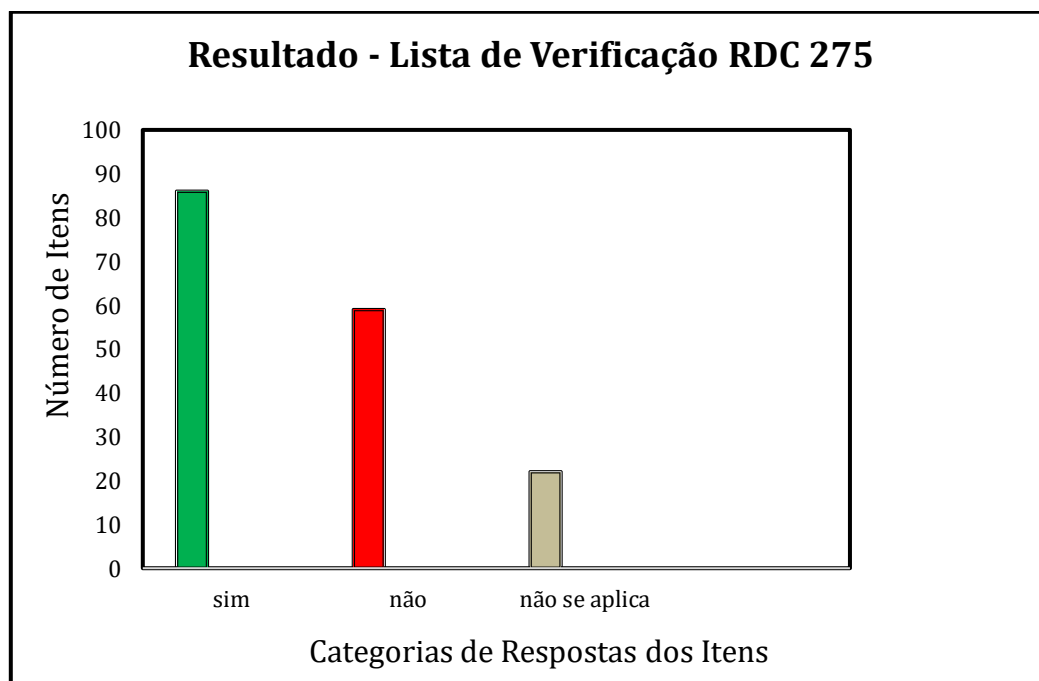


GRÁFICO 1: Resultado – Lista de Verificação RDC 275/2002

A RDC 275/2002 classifica os estabelecimentos analisados, através do total de itens avaliados, em 3 grupos, como ilustrado na TABELA 3.

TABELA 3 - Classificação dos estabelecimentos de acordo com a RDC 275/2002 da Anvisa.

Classificação	Percentual de Conformidades (%)
Grupo I	76 – 100% de atendimento dos itens
Grupo II	51 -75% de atendimento dos itens
Grupo III	≤ 50% de atendimento dos itens

Fonte: RDC nº 275/2002

De acordo com a classificação da tabela anterior, o resultado da avaliação realizada através da Lista de verificação da RDC 275, foi que a agroindústria se enquadra no Grupo II, apresentando um valor final de 59,3% dos itens avaliados em conformidade às condições legais de produção. Portanto, pode-se considerar que o estabelecimento apresentou estar parcialmente de acordo com a legislação vigente, pois para que a agroindústria fosse considerada adequada, segundo as Boas Práticas de Fabricação, necessitaria obter pontuação dentro do Grupo 1, ou seja ter de 76 a 100% de conformidades.

Em consonância ao resultado geral obtido pela aplicação do *checklist*, um estudo realizado em Babacal-MA, com a aplicação da Lista de Verificação da RDC 275/2002 em cinco estabelecimentos de produção de alimentos de pequeno porte para verificar o cumprimento das Boas práticas de Fabricação, constatou que todas as empresas avaliadas nesse estudo se enquadraram no Grupo II, com percentuais de adequação entre 51% e 72% de conformidade (SILVA DA ROCHA et al., 2022).

Resultados Parciais em Blocos

Analisando o resultado dos 5 cinco blocos que são distribuídos a Lista de Verificação da RDC275/2002 (ANEXO 1), Edificação e Instalações; Equipamentos Móveis e Utensílios; Manipuladores; Produção e Transporte do Alimento e Documentação, observou-se os seguintes resultados, representado pelo GRÁFICO 2 :

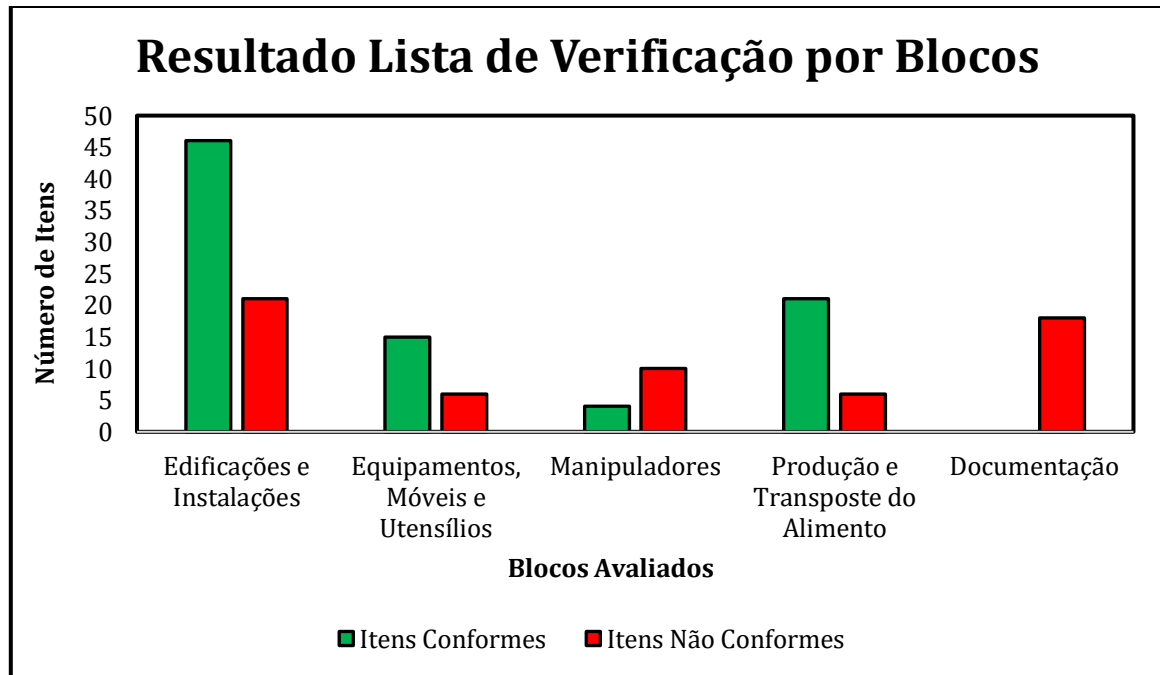


GRÁFICO 2 – Resultado de Lista de Verificação por Blocos

É possível notar pelo gráfico que 3 blocos, sendo eles: Edificações e Instalações, Equipamentos e Utensílios e Produção e Transporte do Alimento obtiveram a maioria das respostas dos itens avaliados em conformidade ao que é preconizado na legislação. No entanto, foi possível constatar que no Bloco Manipuladores, de um total de 14 itens a serem avaliados, 10 não apresentavam os padrões legais de execução das atividades de produção/manipulação de alimentos. E, do Bloco Documentação, a agroindústria não possuía conformidade em nenhum dos 18 itens avaliados.

Apesar da agroindústria possuir o alvará de funcionamento e alvará sanitário municipal, disponibilizado pela prefeitura e Vigilância Sanitária (VISA), a existência destes documentos pode transmitir a sensação de que o estabelecimento segue em conformidade à todas as exigências sanitárias das legislações, assim como observado por SILVA DA ROCHA et al., 2022.

Dessa forma, o grau de conhecimento e necessidade em adquirir informações e atualizações sobre noções e métodos a respeito da qualidade higiênico-sanitária na segurança e qualidade dos alimentos produzidos, podem ser distorcidos e muitas vezes ignorados, como a falta de capacitação

dos funcionários, bem como a inexistência do manual de boas práticas (SILVA DA ROCHA et al., 2022; ANDRADE, 2020).

Edificação e Instalações:

De acordo com os resultados do estudo, dos 67 itens julgados, 46 (68,7%) estavam em conformidade com a legislação, e 21 (31,3%) não conformes.

Um estudo com resultado similar foi realizado em 2020 para avaliar as Boas Práticas de Fabricação (BPF) de uma confeitaria, localizada no município de Cuiabá, MT que, de acordo com a aplicação da Lista de Verificação da RDC 275/2002, identificou o valor de 62,8% de itens conformes e 37,2% de itens que não atendiam aos critérios higiênico sanitários legais do bloco de Edificações e Instalações (BRANDÃO et al., 2020).

Entre as não-conformidades verificadas neste Bloco, na Agroindústria Coperjaíba, destacam-se:

- Ausência de 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. O local não possui sistema de drenos ou ralos em sua maior parte (possui 1 ralo na área de produção dos doces), e os resíduos líquidos gerados, em sua grande parte, são lançados diretamente ao solo, na parte externa da agroindústria.
- Pias de higienização das mãos das Instalações sanitárias não possuem 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. A pia no banheiro possuía somente um sabonete líquido neutro e uma toalha de tecido.
- Ausência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água e ausência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.

Segundo a RDC 275/2002, o sistema de drenagem deve ser 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. As Instalações sanitárias

devem ter lavatórios íntegros, servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático, dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.

Quanto ao reservatório de água são especificações da RDC 275/2002: Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água; apropriada frequência de higienização do reservatório de água; e existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.

Em relação aos aspectos positivos (FIGURA 7), de acordo com os itens deste bloco que apresentaram conformidade à legislação, pontuam-se:

- Pisos e paredes adequados e em bom estado de conservação;
- Existência de telas nas janelas e portas;
- Instalações sanitárias em quantidade por gênero, satisfatórias e adequadas.

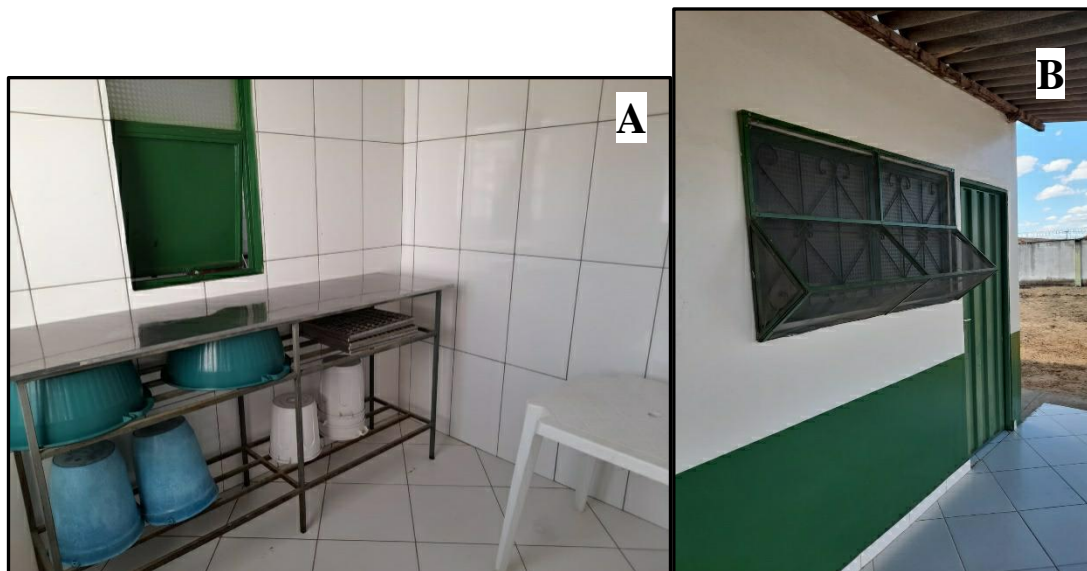


FIGURA 7 – Área de pré-preparo das Frutas (A); Área Externa da Agroindústria (B)

Fonte: Fotos do Autor

Equipamentos, Móveis e Utensílios

Este foi o bloco com melhor desempenho em verificação, obtendo 78,9% de itens conformes.

Condições não conformes de destaque encontradas neste bloco de verificação:

- Ausência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.

A agroindústria possui vários equipamentos que contribuem muito com o volume de produção e a qualidade dos doces, sendo eles: caldeira à vapor, tacho de produção dos doces, despolpadeira, máquina de corte e máquina de embalar o doce, como é possível ver na FIGURA 8:

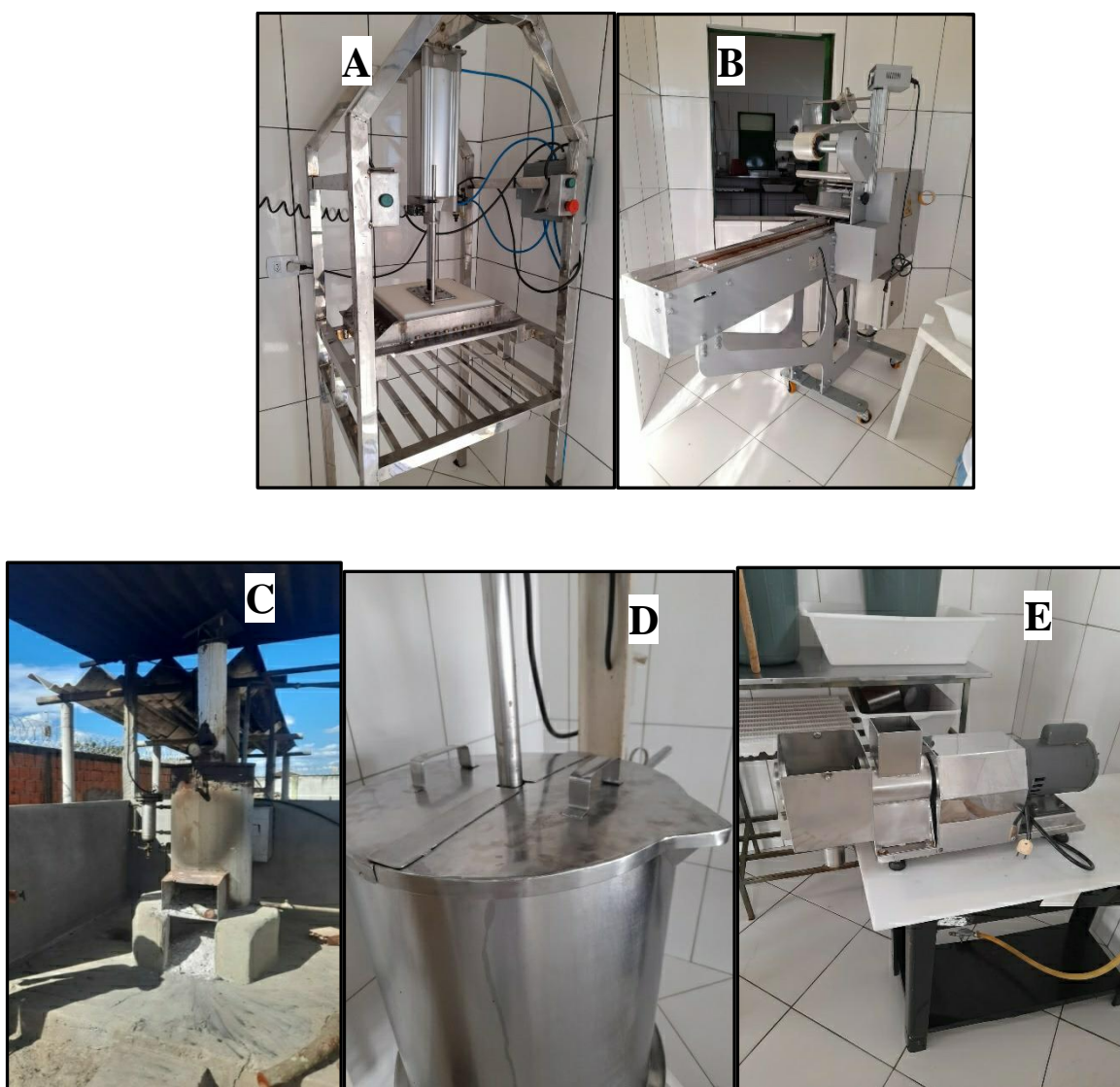


FIGURA 8 – Máquina de corte dos Doces (A); Máquina de Embalar os Doces (B); Caldeira à Vapor (C); Tacho de Produção de Doces (D); Despolpadeira (E)

Fonte: Fotos do Autor

No entanto, não há um cronograma de manutenção preventiva destes equipamentos, sendo que manutenções e ajustes são realizados caso algum deles apresente alguma falha ou mal funcionamento. Contudo, foi possível verificar a preocupação da agroindústria em resolver esta situação, uma vez que a cooperativa já estava buscando no mercado uma empresa para realizar a manutenção preventiva da caldeira à vapor e um treinamento para os funcionários que a manuseiam.

Pelas orientações da RDC 275/2002 devem ser realizadas manutenções preventivas dos equipamentos e maquinários e calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição, mantendo registro da realização dessas operações.

Um aspecto positivo observado neste bloco de verificação foi quanto à disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação e ao fato de que os produtos de higienização serem identificados e guardados em local adequado.

Em atendimento às normas técnicas, a agroindústria possui produtos de limpeza em quantidade e qualidade necessárias às operações de higienização do ambiente, instalações, equipamentos e utensílios, e possui um Depósito de Material de Limpeza (DML), sendo o local que armazena todos os produtos e utensílios utilizados na limpeza do estabelecimento (FIGURA 9).



FIGURA 9 – Depósito de Material de Limpeza (DML) (A); Tanque Exclusivo para limpeza do Ambiente (B)

Fonte: Fotos do Autor

Produção e Transporte dos Alimentos

Com o segundo melhor desempenho dos blocos de avaliação da Lista de verificação RDC 275/2002, com 77,8% dos itens satisfatórios, ressalta-se somente a inexistência de um programa de controle de qualidade e de análise laboratorial do produto final.

Os itens mais avaliados neste bloco, como é possível observar pela lista de verificação RDC275/2002 (ANEXO 1), estão relacionados principalmente ao controle de temperatura.

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 (RDC 275/2002).

Como a agroindústria do estudo funciona com a produção de doces de frutas que são produtos de origem vegetal e que não requerem temperatura de acondicionamento e transporte diferente à ambiente, pode-se deduzir o bom desempenho do resultado obtido neste bloco.

Manipuladores

Com o segundo pior desempenho entre os blocos de avaliação, somando um resultado de 81,4% de itens não conformes, a análise do bloco manipuladores vai de encontro à solicitação inicial da Cooperativa que buscava um treinamento para seus colaboradores.

Dos 10 itens não conformes, todos estão inseridos nestes itens avaliados:

- Ausência de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.

As manipuladoras de alimentos trabalham com botas de PVC, touca descartável, máscara descartável, avental de napa. Porém, a calça e a blusa são de uso pessoal e de cores aleatórias.

- Ausência de capacitação sobre a lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários e ausência de cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.
- Ausência de um programa de capacitação dos manipuladores.

As violações operacionais que podem gerar os surtos alimentares em serviços de alimentação e em residências estão associadas ao baixo conhecimento em Boas Práticas (BP) e à baixa percepção de riscos dos indivíduos. Essas violações ocorrem por falta da aplicação de treinamentos efetivos em BP para manipuladores e ações que estimulem a prática correta (ANDRADE, 2020; AL-SHABIB et al., 2016; TIOZZO et al., 2017; WOH et al., 2016; ZANIN et al., 2017).

Interessante observar que, mesmo sem o programa de capacitação, algumas características muito positivas adotadas pelas manipuladoras na produção de doces na agroindústria são adotadas e merecem ser mencionadas:

- Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.), com os cabelos protegidos.

Documentação

Este foi o bloco com o pior desempenho nos resultados, apresentando 100% de não conformidades já que todos os itens questionados se referem ao Manual de Boas Práticas de Fabricação e aos Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) e a agroindústria não possuía nenhum destes documentos. A presidente da cooperativa informou que no início da implantação da agroindústria de doces eles chegaram a possuir o Manual de Boas Práticas, no entanto perderam este documento.

A RDC 275/2002 orienta que os serviços de alimentação devem dispor de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados e que esses documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido. Orienta também que 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.

5.2 Elaboração do Manual de Boas Práticas e POPs da Agroindústria Doce CoperJaíba

Diante do resultado do Diagnóstico situacional das condições Higiênico Sanitárias da produção de Doces da Agroindústria Coperjaíba, avaliada pela Lista de Verificação da RDC 275/2002 da ANVISA, observou-se que dos 5 Blocos de itens analisados, os com maiores não conformidades foram Manipuladores e Documentação.

Dessa forma, um planejamento de intervenção foi traçado, visando principalmente a Capacitação dos manipuladores de alimentos, através das informações existente no Manual de Boas Práticas e dos Pops da própria unidade, que também seriam construídos, a partir das instruções das legislações, principalmente da RDC 275/2002 ANVISA.

Manual de Boas Práticas de Fabricação e POPs (ANEXO 2)

De acordo com a RDC 275/2002, o Manual de Boas Práticas é definido como:

“Documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos 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, controle da higiene e saúde dos manipuladores e o controle e garantia de qualidade do produto final.”

Diante deste conceito e sob a orientação desta resolução, foi elaborado o Manual de Boas Práticas de Fabricação da Agroindústria Doces Coperjaíba, seguindo as rotinas de produção acompanhadas nas visitas técnicas e baseadas nas preconizações de controle higiênico sanitário da RDC 275/2002.

Conforme o ANEXO 2, este Manual contempla as seguintes descrições de requisitos: Introdução, Identificação, Objetivo, Responsável, Legislação de Boas Práticas de Fabricação para

Agroindústrias, RDC 275/2002: Edificações e Instalações, Equipamentos, Móveis e utensílios, Manipuladores, Produção e Transporte dos Alimentos, Documentação, Referências e Anexos.

A RDC 275/2002 também estabelece que os POPs de descrição das atividades de rotina da produção também devem ser parte da documentação existente nos estabelecimentos de produção de alimentos:

“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”.

Esta resolução também descreve os POPs obrigatórios que devem estar presentes no Manual de Boas Práticas de estabelecimentos, sendo eles: Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios; Controle da potabilidade da água; Higiene e saúde dos manipuladores; Manejo dos resíduos; Manutenção preventiva e calibração de equipamentos; Controle integrado de vetores e pragas urbanas; Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens; Programa de recolhimento de alimentos.

Dessa forma, além dos POPs obrigatórios, foram criados também os POPs de cada rotina de atividade da agroindústria, e inseridos como ANEXOS do Manual de Boas Práticas (ANEXO 2). Os POPs elaborados foram:

POP 01 – Higiene Pessoal e Saúde do Manipulador;

POP 02 – Higienização das Mãos

POP 03 - Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos

POP 04 - Higienização de Banheiros e Recipientes de Lixo

POP 05 - Higienização de Materiais de Limpeza

POP 06 - Higienização de Frutas

POP 07 – Potabilidade da Água e Limpeza da Caixa D'Água

POP 08 - Controle de Pragas

POP 09 - Diluição de Solução Clorada à 0,05%

POP 10 - Recebimento de Bananas e Goiabas

POP 11 - Recebimento de matéria-prima não perecível e embalagens

POP 12 - Acondicionamento dos Doces Banana e Goiaba

POP 13 - Processo de Produção do Doce de Banana

POP 14 - Processo de Produção do Doce de Goiaba

POP 15 - Manejo de Resíduos

POP 16 – Manutenção Preventiva e Calibração de Equipamentos

POP 17 – Programa de Recolhimento de Doces

Seguindo também a preconização da RDC 275/2002, uma tabela de registro de frequência das atividades executadas (Figura 9) foi elaborada, para que todos os funcionários envolvidos registrassem as atividades executadas.

5.3 Elaboração e Ministração do Treinamento de Boas Práticas de Fabricação (ANEXO 3)

Segundo a RDC 275/2002 é necessária a existência de um programa e registros de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos para os funcionários dos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos.

Assim, além dos itens obrigatórios exigidos por esta resolução como conteúdo do treinamento, também foram apresentados todos os procedimentos contidos nos POPs, além da apresentação e entrega da planilha de Registro de Frequência das atividades executadas e do Manual de Boas Práticas de Fabricação.

Desse modo, o treinamento foi ministrado no dia 21/12/2022 (FIGURA 10), com uma carga horária de 4 horas de duração e estiveram presentes, 6 participantes, sendo: A presidente da Coperjaíba e Responsável pela produção da Agroindústria, 2 manipuladoras de alimentos da agroindústria, o engenheiro de alimentos responsável pelos processos de industrialização das receitas e da rotulagem, 1 funcionária do setor administrativo e 1 Diretor da Coperjaíba.

Todos assinaram uma Lista de Presença (ANEXO 4), que a agroindústria necessita arquivar como comprovação de capacitação periódica dos seus funcionários.



FIGURA 10 – Treinamento de Boas Práticas de Fabricação – agroindústria Doce Coperjaíba

Fonte: Foto registrada por Mariluzia Dias Godrim

Ressalta-se a importância da implantação das Boas Práticas em serviços de alimentação, como ilustra um estudo de 2019, realizado em uma unidade de alimentação e nutrição de um instituto de longa permanência de idosos de uma cidade do interior do Rio grande do Sul. Este estudo verificou a eficácia de treinamentos e ações realizadas na unidade após um diagnóstico das condições higiênico sanitárias e das rotinas de produção do local. Após a aplicação inicial da lista de verificação, a unidade apresentou um resultado de 41,27% de adequação, estando classificada no Grupo III quanto às conformidades verificadas. E na reaplicação da mesma lista, 3 meses após implantação das ferramentas de controle de Boas Práticas, o percentual de adequação encontrado foi de 56%. Este acréscimo de 14,73% entre as duas aplicações da lista de verificação fez com que a classificação da unidade elevasse para a classificação Regular, Grupo II (PERSCH et al., 2019).

Já STANGARLIN (2014), ao comparar as condições higiênico-sanitárias de superfícies em contato com os alimentos, antes e após adequação dos requisitos de higiene e capacitação dos manipuladores de alimentos em um Serviço de Nutrição e Dietética hospitalar na cidade de Santa Maria-RS, observou que após a adequação e capacitação, ocorreu uma diminuição na contagem de microrganismos em 80% das superfícies analisadas. O resultado reafirma a importância da adequação dos requisitos de higiene e capacitação, para a garantia da segurança dos alimentos manipulados nos estabelecimentos de produção de alimentos.

6 CONSIDERAÇÕES FINAIS

Foi de grande importância para este estudo a adesão de uma ferramenta que servisse como meio de traçar um diagnóstico situacional das condições higiênico sanitárias em uma agroindústria de produção de doces de frutas. A Lista de Verificação da RDC 275/2002 se mostrou eficaz para a condução de estratégias futuras frente aos resultados obtidos.

No caso específico do estabelecimento em estudo, o resultado de classificação geral na categoria II (59,3%), o enquadrado como regular, diante do total de 145 itens avaliados, Percebe-se, no entanto que, apesar das 59 não conformidades encontradas, o trabalho de assistência técnica e extensão rural e as orientações de implantação que foram recebidas ao longo dos anos, juntamente com muito esforço e dedicação dos que estão à frente da agroindústria, contribuíram para que, dos 5 Blocos de divisão de itens da Lista de Verificação, 3 deles - Edificações e Instalações, Equipamentos e Utensílios e Produção e Transporte do Alimento, apresentassem conformidades na maioria dos seus itens.

Quanto aos 2 Blocos com piores resultados – Manipuladores e Documentação, com não conformidades de 81,4% e 100% respectivamente, o resultado aponta sobre a importância em adequar às Boas Práticas de Fabricação.

Buscou-se, portanto, o cumprimento das correções das não conformidades verificadas nos 2 Blocos de piores desempenho da Lista de Verificação da RDC 275/2002 aplicada no estabelecimento, através de capacitação e treinamento, com o compromisso da periodicidade de execução, direcionados pelas legislações e padronização das rotinas de produção que compõem o Manual de Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados elaborados para a agroindústria Doce Coperjaíba.

Além do trabalho de adequação das exigências dos procedimentos de boas práticas alinhados às normas das legislações vigentes, com a possibilidade em obter melhores resultados em próximas aplicações da Lista de Verificação RDC 275/2002, a expectativa é que as ações realizadas possam contribuir com a produção de alimentos seguros e de qualidade sanitária e nutricional, livre de perigos que comprometam a saúde do consumidor.

REFERÊNCIAS:

ABRAMOVAY, R.. Agricultura familiar e desenvolvimento territorial. Reforma Agrária, Revista da Associação Brasileira de Reforma Agrária – vols. 28 nºs 1,2 3 e 29, nº1 – Jan/dez 1998 e jan/ago 1999.

AL-SHABIB, Nasser Abdulatif; MOSILHEY, Sameh Hassan; HUSAIN, FohadMabood. Cross-sectional study on food safety knowledge, attitude and practices of male food handlers employed in restaurants of King Saud University, Saudi Arabia. Food Control, v. 59, p. 212–217, 2016.

ANDRADE, M & ALVES, D. Cooperativismo e Agricultura Familiar: Um Estudo de Caso. Revista de Administração IMED, 2013. 3. 194-208. 10.18256/2237-7956/raimed.v3n3p194-208.

ANDRADE, M. L. D. Cultura de Segurança dos Alimentos: riscos e percepções dos envolvidos na cadeia de produção de refeições. 2020. UNICAMP, Campinas, 2020. Disponível em: <http://repositorio.unicamp.br/Acervo/Detalhe/1157291>.

BELÉM, NKR; SILVA, PAA da; CASTRO, VS; SILVA, FGS; RAMOS, FA; CUNHA NETO, A. da; CARVALHO, RCT; FIGUEIREDO, EE de S. Recomendações técnicas para atualização das boas práticas de fabricação de alimentos (BPF) voltadas à prevenção do COVID-19 em serviços de alimentação: checklist e revisão do manual de BPF. SciELO Preprints, 2022. DOI: 10.1590/SciELOPreprints.3844. Disponível em: <https://preprints.scielo.org/index.php/scielo/preprint/view/3844>.

BITTENCOURT, D. M. C. Agricultura familiar, desafios e oportunidades rumo à inovação. In: D. M. C. Bittencourt (Ed.). Estratégias para a Agricultura Familiar: visão de futuro rumo à inovação. (Texto para Discussão, 49, pp. 21-34) EMBRAPA, 2020. <https://www.alice.cnptia.embrapa.br/alice/bitstream/doc/1126191/1/2TextoDiscussao-49-ed-01-2020.pdf>

BOLZAN, A. B.; PEREIRA, E. A.. Elaboração e caracterização de doce cremoso de caqui com adição de sementes da araucária. Brazilian Journal of Food Technology, v. 20, p. e2016061, 2017.

BRAGA, A. C. R.; Futemma, C. Pluralidade de assistência técnica e extensão rural: pública, privada e de organizações da sociedade civil. RURIS - Revista do Centro de Estudos Rurais, Campinas, v. 9, n. 2, p. 329-268, set. 2016.

BRANDÃO, R. N. ; RUDES FERREIRA, A. C. ; LÊNEN DA CRUZ E SILVA, R.; SAVAY-DASILVA, L. K. . Diagnóstico das boas práticas de fabricação em uma confeitaria no município de Cuiabá-MT. 7º Simpósio de Segurança Alimentar – Inovação com Sustentabilidade. 2020.

BRASIL. Decreto-Lei nº 986, de 21 de outubro de 1969. Diário Oficial da União 1969; 22 out.

BRASIL. Ministério da Saúde. Resolução Normativa nº 9, de 1978. Resolução normativa sobre os padrões para doce de frutas. Diário Oficial da União de 11 de dezembro de 1978.

BRASIL. Portaria nº 1.428, de 26 novembro 1993. Secretaria Nacional de Vigilância Sanitária. Regulamento Técnico para Inspeção Sanitária de Alimentos Cod-100 a 001.0001.

BRASIL. Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Regulamento Técnico Sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Diário Oficial da União, 1997.

BRASIL. Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. 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. Diário Oficial da União, 2002. http://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2002/anejos/anexo_res0275_21_10_2002_rep.pdf.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional da Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 272, de 22 de setembro de 2005. Regulamento técnico para produtos de vegetais, produtos de frutas e cogumelos comestíveis. Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 23 set. 2005.

BRASIL. Lei nº 11.326, de 24 de julho de 2006. Disponível em: http://www.planalto.gov.br/ccivil_03/_ato2004-2006/2006/lei/111326.htm.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. Departamento de Vigilância Epidemiológica. Manual integrado de vigilância, prevenção e controle de doenças transmitidas por alimentos / Ministério da Saúde, Secretaria de Vigilância em Saúde, Departamento de Vigilância Epidemiológica. – Brasília : Editora do Ministério da Saúde, 2010.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional da Vigilância Sanitária. Resolução RDC n° 49, de 31 de outubro de 2013. Dispõe sobre a regularização para o exercício de atividade de interesse sanitário do microempreendedor individual, do empreendimento familiar rural e do empreendimento econômico solidário e dá outras providências. Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 2013.

BRASIL, Ministério da Saúde. Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar (DTHA). Portal da Saúde – Ministério da Saúde. 2020. Disponível em: <https://www.gov.br/saude/pt-br/assuntos/saude-de-a-a-z/d/dtha>

BRASIL. NOTA TÉCNICA No 47 / 2020 (a) / SEI / GIALI / GGFIS / DIRE4 / ANVISA Uso de luvas e máscaras em estabelecimentos da área de alimentos no contexto do enfrentamento ao COVID-19. Disponível em: <http://www.vigilanciasanitaria.sc.gov.br/index.php/149-noticias/noticias-2020/1148-anvisa-esclarece-sobre-o-novo-coronavirus-e-os-alimentos2020>.

BRASIL, 2020d. NOTA TÉCNICA No 48/2020 /SEI/GIALI/GGFIS/DIRE4/ANVISA. Documento orientativo para produção segura de alimentos durante a pandemia de Covid-19. [s. l], 2020. Disponível em: <http://www.vigilanciasanitaria.sc.gov.br/index.php/149-noticias/noticias-2020/1148-anvisa-esclarece-sobre-o-novo-coronavirus-e-os-alimentos>

BRASIL, 2020e. NOTA TÉCNICA No 49/2020 /SEI/GIALI/GGFIS/DIRE4/ANVISA. Documento orientativo para produção segura de alimentos durante a pandemia de Covid-19. [s. l], 2020. Disponível em: <http://www.vigilanciasanitaria.sc.gov.br/index.php/149-noticias/noticias-2020/1148-anvisa-esclarece-sobre-o-novo-coronavirus-e-os-alimentos>.

CAPORAL, F. R. La extensión rural en rio grande do sul: de ladoctrina “made in usa” haciael paradigma agroecológico. In: Seminário “La Reconstrucción De LasInstitucionesRuralesEn El Ámbito De Los Servicios De Asistencia Técnica”, Antigua Guatemala: FODEPAL, AECI e INIA-España, 2003.

CASTRO, C. E. F; BULISANI, E. A.; PETTAN, K. B.; CARBONELL, S. M.; MAIA, M. S.D. Pontes para o futuro. Campinas: Consepa; 2005.

CASTRO, C. N. de. Desafios da agricultura familiar: o caso da assistência técnica e extensão rural. *Boletim Regional, Urbano e Ambiental, Brasília*, n. 12, p. 49-59, jul./dez. 2015.

CDC. Centro de Recursos de Vigilância do CDC |SRC| CDC. 2018. ;Disponível online: <https://www.cdc.gov/surveillancepractice/index.html>

CODEVASF. Companhia de Desenvolvimento dos Vales do São Francisco e do Paranaíba. Avaliação global e sistematização dos aspectos socioeconômicos e ambientais do projeto jaíba: Etapa I. Belo Horizonte. 2018. Disponível em: <https://www.codevasf.gov.br/linhasde-negocio/irrigacao/projetos-publicos-de-irrigacao/elenco-de-projetos/emimplantacao/jaiba-mg>

COSTA, T. A. dos S. ; BRITO, T. C. E S. ; AZEVEDO, L. A. de & T.; ESTELAMAR, M. B. Implantação de Sistemas de Gestão da Qualidade Dos Alimentos: Revisão e Análise Empírica. *Simbio-Logias Revista Eletrônica de Educação Filosofia e Nutrição* 11 (15):96-109, 2019.

CRUZ, F. T. da. Agricultura familiar, processamento de alimentos e avanços e retrocessos na regulamentação de alimentos tradicionais e artesanais. *Rev. Econ. Sociol. Rural*. Vol. 58(2), 2020. DOI: 10.1590/1806-9479.2020.190965

DRAEGER CL, AKUTSU RCCA, ZANDONADI RP, DA SILVA ICR, BOTELHO RBA, ARAÚJO WMC. Brazilian Foodborne Disease National Survey: Evaluating the Landscape after 11 Years of Implementation to Advance Research, Policy, and Practice in Public Health. *Nutrients*. 2018 Dec 25;11(1):40. doi: 10.3390/nu11010040. PMID: 30585184; PMCID: PMC6356215.

EMATER-MG. Institucional, Empresa. https://www.emater.mg.gov.br/portal.do?flagweb=novosite_pagina_interna&id=3, 2022.

FAO. Food and Agriculture Organization of the United Nations. Disponível em: FOOD AND AGRICULTURE ORGANIZATION OF THE UNITED NATIONS - FAO. Toolkit: Reducing the food wastage footprint. Germany: FAO, 2013.

FIGUEIREDO, A. V; ALMEIDA, R.; ELISABETA e MONTEIRO, R. Regulação dos riscos dos alimentos: as tensões da Vigilância Sanitária no Brasil. *Ciência & Saúde Coletiva* [online]. 2017, v. 22, n. 7, pp. 2353-2366. Disponível em: <<https://doi.org/10.1590/1413->

81232017227.25952015>. ISSN 1678-4561. <https://doi.org/10.1590/1413-81232017227.25952015>.

KAHRAMANOGLU, İ., RENGASAMY, K.R.R., USANMAZ, S., ALAS, T., HELVACI, M., OKATAN, V., ASKIN, M.A., WAN, C. Improvingthesafetyandsecurityoffruitsandvegetablesduring COVID-19 pandemicwithpostharvesthandling. Crit. Rev. Food Sci. Nutr., 2021. <https://doi.org/10.1080/10408398.2021.1935703>

IRION, J. E. Cooperativismo e economia social. São Paulo: STS, 1997.

LAUERMANN, G. J. Análise do desempenho em cooperativas agropecuárias: avaliação do equilíbrio entre as perspectivas econômico-financeiras e econômico-sociais (Dissertação de Mestrado). Pontifícia Universidade Católica do Paraná, Curitiba, PR, Brasil. 2016.

LUNA, R. De O. et al.. Geleia de frutas como alternativa de redução do desperdício de alimentos. Anais IV CONAPESC... Campina Grande: Realize Editora, 2019. Disponível em: <<https://editorarealize.com.br/artigo/visualizar/56881>>

MARAGONI-SANTOS C, SERRANO PINHEIRO DE SOUZA T, MATHEUS JR V, DE BRITO NOGUEIRA TB, XAVIER-SANTOS D, MIYAHIRA RF, COSTA ANTUNES AE, FAI AEC. COVID-19 pandemicsheds light ontheimportanceof food safetypractices: risks, global recommendations, and perspectives. CritRev Food Sci Nutr. 2022;62(20):5569-5581. doi: 10.1080/10408398.2021.1887078. Epub 2021 Feb 16. PMID: 33591233.

MELO, AM; NTC da SILVA; SM DOULA. A vida dos jovens no Projeto Jaíba: um estudo de representações a partir de memes - O Social em Questão, 2022

MOURA, A. C. de. Trajetórias, Memórias e Experiências dos trabalhadores Rurais do Projeto Jaíba-MG. Dissertação (Mestrado em História). Universidade Federal de Uberlândia, Uberlândia, p. 163. 2014. Disponível em: <https://repositorio.ufu.br/handle/123456789/16472>

NEUMANN, P.S. et al. A agroindústria familiar de vinho na região da quarta colônia do Rio Grande do Sul. In: CONGRESSO BRASILEIRO DE SISTEMAS DE PRODUÇÃO, 7., 2007, Fortaleza. Anais... Fortaleza: Agricultura Familiar, Políticas Públicas e Inclusão Social, 2007. 1 CD.

NICHELE, F. S.; WAQUIL, P. D.. Agroindústria familiar rural, qualidade da produção artesanal e o enfoque da teoria das convenções. *Ciência Rural*, v. 41, n. 12, p. 2230–2235, dez. 2011.

OLIVEIRA, I.; PEREIRA, L. A. Geografia das Exportações de Frutas no Projeto Jaíba – MG: transportes e interconexões com os mercados globais. *Caderno de Geografia*. 30. 34-64. 2019. 10.5752/P.2318-2962.2020v30n60p34-64.

OLIVEIRA, E. N. A. de; FEITOSA, B. F.; SOUZA, R. L. A de. Tecnologia e processamento de frutas: doces, geleias e compotas - Natal: IFRN, 2018.

OMS . Estimativas da OMS sobre a carga global de doenças transmitidas por alimentos. Organização Mundial de Saúde; Genebra, Suíça: 2015. [Google Scholar] [Lista de referências]

PERSCH, F. L.; BRASIL, C. C. B.; ROLAND, L. F.; PEIXOTO, K. S.; CORSO, A. T.; SANTOS, D. P. dos; BERGAMASCHI, E.; COPATTI, F.; PEREIRA, L. S.; TONIETTO, T. L. Eficácia da implantação das boas práticas de manipulação de alimentos em uma instituição de longa permanência para idosos. *Segurança Alimentar e Nutricional*, Campinas, SP, v. 27, p. e020007, 2019. DOI: 10.20396/san.v27i0.8650110. Disponível em: <https://periodicos.sbu.unicamp.br/ojs/index.php/san/article/view/8650110>.

PIRES, M. L. L. S. (2010). O Cooperativismo Agrícola Como Uma Forma de Neutralizar as Desvantagens Competitivas da Agricultura Familiar. Em análise a Coopercaju. In: XXXIII Congresso Brasileiro de Ciências da Comunicação, Caxias do Sul, RS, Brasil.

ROCHA, JS da.; FERREIRA, JC de S. Aproveitamento integral dos alimentos e impacto na saúde da população. *Investigação, Sociedade e Desenvolvimento*, [S. l.], v. 11, n. 6, pág. e58711629210, 2022. DOI: 10.33448/rsd-v11i6.29210. Disponível em: <https://rsdjournal.org/index.php/rsd/article/view/29210>.

ROCHA JUNIOR, A. B., SILVA, R. O., PETERLE Neto, W., & RODRIGUES, C. T. (2020). Efeito da utilização de assistência técnica sobre a renda de produtores familiares do Brasil no ano de 2014. *Revista de Economia e Sociologia Rural*, 58(2), e194371. <https://doi.org/10.1590/1806-9479.2020.19437>

RODRIGUES, V. A., et al. Cadeia produtiva de frutas no Brasil: uma revisão sistemática da literatura. *Revista Brasileira de Fruticultura*, 41(4), e-792, 2019.

SANTOS, V. M. D.; FERREIRA, L. C. Avaliação das condições higienicossanitárias de lanchonete na cidade de Januária – MG. *Revista Higiene Alimentar*, São Paulo, v. 30, n. 260/261, out. 2016. 0101-9171. Disponível em: <https://docs.bvsalud.org/biblioref/2016/11/2705/260-261-sitecompressed-55-59.pdf>.

SEAPA - SECRETARIA DE ESTADO, AGRICULTURA, AGROPECUÁRIA E ABASTECIMENTO (Governo de Minas Gerais). Relatório do Projeto Jaíba (2005-2010). Belo Horizonte, 2005. Disponível em: <http://www.agricultura.mg.gov.br/files/jaiba.pdf>.

SEPULCRI, O.; PAULA, N DE. A Emater e seu Papel na Difusão de Tecnologia nos seus 50 Anos. In: Prêmio Extensão Rural, 2, 2006. EMATER-PR, 2006.

SILVA, L. E. DA. Diagnostico de risco relacionado a doenças transmitidas por alimentos no programa de saúde da família (PSF). *Ciência Veterinária nos trópicos.*, v. 18, n. 3, p. 13-17, 2015.

SILVA DA ROCHA, T.; MESQUITA, M. de S. S. Verificação das boas práticas de fabricação em unidades produtoras de refeições de Bacabal - MA. *Conjecturas*, [S. l.], v. 22, n. 13, p. 69–80, 2022. Disponível em: <http://conjecturas.org/index.php/edicoes/article/view/1659>.

SINAN. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. Departamento de Vigilância das Doenças Transmissíveis. Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos no Brasil. Coordenação Geral de Doenças Transmissíveis. Informe 2018, p. 6, fev. de 2019.

SOARES, C. C. O caráter social e as perspectivas de adaptação da pequena produção inserida em projetos de concepção técnica: o caso do Projeto Jaíba. Dissertação (Mestrado em Administração Rural). Universidade Federal de Lavras, Minas Gerais, p. 144. 1999. Disponível em: <http://repositorio.ufla.br/jspui/handle/1/10400>.

STANGARLIN, L. Ferramenta para implementação dos requisitos higiênicosanitários em serviços de nutrição e dietética hospitalar. 2014. Tese (Doutorado em Ciência e Tecnologia dos Alimentos) – Universidade Federal de Santa Maria, Santa Maria, 2014.

STOLARSKI, M. C.; DORIGO, A. B.; BRZEZINSKI DA, C.; OLIVEIRA, S. Boas práticas de manipulação de alimentos. Curitiba : SEED-PR., 2015. – 1v.

TIOZZO, B. et al. Consumers' perceptions of food risks: A snapshot of the Italian Triveneto area. *Appetite*, v. 111, p. 105–115, 2017.

TORRES, D. E. G., Assunção, D., MANCINI, P., TORRES, R. P., & MANCINI-FILHO, J. Antioxidant activity of macambo (*Theobroma bicolor* L.) extracts. *European Journal of Lipid Science and Technology*, 2016. 104(5), 278 – 281.

VIDAL, B. T. de O., DE SOUZA, D. N., SOUZA, M. dos R., FREITAS, F. M. N. de O., & FERREIRA, J. C. de S. (2022). A importância das boas práticas na prevenção de doenças transmitidas por alimentos (DTAS) em unidades de alimentação e nutrição (UAN). *Brazilian Journal of Development*, 8(5), 39320–39333. <https://doi.org/10.34117/bjdv8n5-429>

WANG L., XU Y., WANG Y., DONG S., CAO Z., ZHOU W., SUN H., HUO D., ZHANG H., SUN Y., et al. A investigação epidemiológica e o sistema analítico inteligente para doenças transmitidas por alimentos. *Controle Alimentar*. 2010; 21 :1466–1471. doi: 10.1016/j.foodcont.2010.04.015. [CrossRef] [Google Scholar] [Lista de referências]

WOH, PEIYEE et al. Evaluation of basic knowledge on food safety and food handling practices among migrant food handlers in Peninsular Malaysia. *Food Control*, v. 70, p. 64–73, 2016

ZANIN, L. M. et al. Seafood safety: Knowledge, attitudes, self-reported practices and risk perceptions of seafood workers. *Food Research International*, v. 67, p. 19–24, 2015

ANEXOS

ANEXO 1 - Relatório de Diagnóstico de acompanhamento da Produção de Doces

DOCE COPERJAÍBA

Agroindústria de Doce de Banana e Doce de
Goiaba em Barras

Projeto Jaíba

RELATÓRIO DE VISITA TÉCNICA

Bianca Mesquita Pereira Garcez
Extensionista de Bem Estar Social II- Emater-MG

JAÍBA, SETEMBRO – 2022

Relatório de Visita Técnica

Visando o apoio da EMATER-MG na elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação da instituição e Capacitação de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos aos seus colaboradores, o presente relatório apresenta informações a visita técnica de acompanhamento de produção dos doces em barra da Cooperjaíba, utilizando como parâmetro de acompanhamento a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, da RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 da ANVISA.

De acordo com o checklist de verificação (em anexo), verifica-se que alguns requisitos (instalações, rotinas na produção) estão em conformidade com as exigências da legislação.

No entanto, estão registrados abaixo, alguns pontos de destaque observados na agroindústria, com necessidade de adequação, segundo os padrões da RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. São eles:

- 1 - Ambiente interno e externo não possui ralos (existência de 1 ralo na área de produção);
- 2 - Ausência de proteção adequada contra quebras nas luminárias;
- 3 - Ausência de uniformes, utilizam touca descartável (utilizam os Equipamentos de Proteção Individual (EPIs) Botas de PVC e avental de napa) - Gerência ciente e aguardando definição de modelo para confecção;
- 4 - Ausência de armários individuais para os manipuladores;
- 5 - Ausência de supervisão periódica do estado de saúde e de registro de exames realizados dos manipuladores;
- 6 - Ausência de cartazes de orientação sobre a forma correta de higienização das mãos, próximo às pias exclusivas de higienização das mãos;
- 7 - Ausência de papel de toalha descartável não reciclado ou recipiente de papel próximo à algumas pias de uso exclusivo de higienização das mãos;
- 8 - Ausência de sabonete antisséptico ou sabonete neutro + álcool em gel próximo à algumas pias de uso exclusivo de higienização das mãos;

- 9 Ausência de EPIs para determinados produtos de limpeza (ex: óculos de proteção na utilização de produto clorado ou corrosivo) - Gerência orientada pela Vigilância Sanitária quanto à necessidade de uso dos EPIs adequados;
- 10 Necessidade de capacitação de manuseio da caldeira à vapor de aquecimento do tacho - Gerência ciente e já agendada a capacitação por empresa qualificada;
- 11 - Caldeira à vapor instalada com necessidade de distanciamento adequado conforme legislação (verificar adequações com responsável técnico, técnico de segurança do trabalho e vigilância sanitária municipal - verificar com este órgão se há necessidade de autorização de funcionamento do corpo de bombeiros) - Gerência ciente desta situação e buscando solução das adequações necessárias;
- 12 - Ausência de registros das higienizações das instalações;
- 13 - Presença de uma faca com cabo de madeira dentro da área de produção - Gerência ciente da situação e informou já estar providenciando a troca do utensílio;
- 14 - Necessidade de Higienização completa de instalações e utensílios (Uso de detergente clorado ou uso de detergente neutro e após limpo e seco aplicar solução clorada e deixar secar;
- 15 - Ausência de registros da higienização semestral da caixa d'água;
- 16 - Necessidade de requisitar ao DIJ os Laudos semestrais de análise da qualidade da água;
- 17 - Ausência de registro da dedetização semestral visando o controle de pragas e insetos;
- 18 - Ausência de Manual de Boas Práticas (Possuíam, porém alguém retirou da instituição e não devolveu) e POPs (Procedimentos Operacionais Padronizados); - Gerência ciente e documento em processo de desenvolvimento.
- 19 - Necessidade de oferecer aos funcionários a capacitação em Boas Práticas de Manipulação dos Alimentos - Gerência ciente e ação já em processo de elaboração para execução.

20/09/2022


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

NÚMERO: /ANO :2022		
A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA:		
1-RAZÃO SOCIAL: Cooperativa dos Pequenos produtores do Projeto Jaíba LTDA		
2-NOME DE FANTASIA: Doce Cooperjaíba		
3-ALVARÁ/LICENÇA SANITÁRIA: Válido	4-INSCRIÇÃO ESTADUAL / MUNICIPAL:	
5-CNPJ / CPF: 02.862.946/0001- 92	6-FONE:	7-FAX:
8-E - mail:		
9-ENDEREÇO (Rua/Av.): Rua Odilon G. Barbosa,	10-Nº:100	11-Compl.:

12-BAIRRO: FRENTE TRÊS	13-MUNICÍPIO: Jaíba	14-UF: MG	15- CEP:395 08-000
16-RAMO DE ATIVIDADE: Produção de Doce	17-PRODUÇÃO MENSAL: 300kg		
18-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS: 5	19-NÚMERO DE TURNOS: 1		
20-CATEGORIA DE PRODUTOS:			
Descrição da Categoria:			
Descrição da Categoria:			
Descrição da Categoria:			
Descrição da Categoria:			
Descrição da Categoria:			
21-RESPONSÁVEL TÉCNICO:	22-FORMAÇÃO ACADÊMICA:		
23-RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO: Cooperativa			
24-MOTIVO DA INSPEÇÃO: () SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA () COMUNICAÇÃO DO INÍCIO DE FABRICAÇÃO DE PRODUTO DISPENSADO DA OBRIGATORIEDADE DE REGISTRO () SOLICITAÇÃO DE REGISTRO () PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA () VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA () INSPEÇÃO PROGRAMADA () REINSPEÇÃO () RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA () RENOVAÇÃO DE REGISTRO (x) OUTROS			

B – AVALIAÇÃO	SI M	NÃ O	NA(*)
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.1 ÁREA EXTERNA:			
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.	X		
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas	X		
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).	X		
1.3 ÁREA INTERNA:	<input type="checkbox"/>		
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.	X		
1.4 PISO:			

1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).	X		
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).	X		
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.		x	

B – AVALIAÇÃO	SIM	NÃ O	NA(*)
1.5 TETOS:			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.		.X	.
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).	x	.	.
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.	X	.	.
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	x .	.	.
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto. 	.	x.	.
1.7 PORTAS:			

1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.	.	.X	.
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).	.	.X	.
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X	.	.
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.	.X	.	.
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).	.X	.	
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e	.X	.	

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.	.	.	.X
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.	.	.	.X
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:			
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.	.X	.	.
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.		.X	.
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).	X	.	.
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.		X	.
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.	X	.	.
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).	.	X	.
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.	X	.	.
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.	X	.	.

1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.	.	X	.
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.	X.	.	.
1.10.11 Coleta freqüente do lixo.	X	.	.
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.	.	X	.
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.	.	X	.
1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.	.X	.	.
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado	.	.	.

estado de conservação.	X		
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:			
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.	x	.	.
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:			
1.12.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção	X	.	.
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.		X	.

B – AVALIAÇÃO	SI M	NÃ O	.NA(*)
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.	X	.	.
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação.	.	x.	.

1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.	x	.	.
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:			
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.	x	.	.
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.	.	.	.X
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.	.	.	X
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.	.	.	X
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.		.	.X
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados	.	.	.X

de filtros adequados.			
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.	.	.	.X
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:			
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.	.	x	.
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.	x	.	.
1.15.3 Existência de registro da higienização.	.	X	.
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	X	.	.
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X	.	.
1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.	X	.	.
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X	.	.
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X	.	.
1.15.9 Higienização adequada.	X	.	.
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:			
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.	x	.	.
1.16.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.	X	.	.

1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.	.	X	.
1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:			
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.	X	.	.
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.	X	.	.
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.	X	.	.
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.	.	X	.
1.17.5 Adequada frequência de higienização do reservatório de água.	X	.	.
1.17.6 Existência de registro da higienização do	.	X	.



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

B - AVALIAÇÃO	SI	NÃ	NA(*)
	M	O	
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:			

| || || |

1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário, recipientes tampados com acionamento não manual.	.	X	
1.18.2 Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.	X	.	.
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.	.	X	.
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.	.	.X	.
1.20 LEIAUTE:			
1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.	.X	.	.
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de	X	.	.

produção, armazenamento e expedição de produto final.			
OBSERVAÇÕES			

B – AVALIAÇÃO	SI M	NÃ O	NA(*)
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
2.1 EQUIPAMENTOS:			
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.	X	.	.
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.	X	.	.
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.	X	.	.
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.	X	.	.
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.		.	X
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.	.		.X
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.	.	X	.
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.	.	X	
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)			

2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.	X	.	.
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).	X	.	.
2.3 UTENSÍLIOS:			
2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.	X	.	.
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.	X	.	.
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:			
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.		X	.

2.4.2 Frequência de higienização adequada.	X	.	.
2.4.3 Existência de registro da higienização.	.	X	.
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	.X	.	.
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X	.	.
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.	X	.	.
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X	.	.
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X	.	.
2.4.9 Adequada higienização.	X	.	.
OBSERVAÇÕES			
B – AVALIAÇÃO	SI M	NÃ O	NA(*)
3. MANIPULADORES			
3.1 VESTUÁRIO:			
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.	.	X	.
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.	X	.	.
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.	X	.	.
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:			

3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.	.	X	.
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.	X	.	.
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.	.	X	.
3.3 ESTADO DE SAÚDE:			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.	X	.	.
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:			
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.	.	X	.

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

B – AVALIAÇÃO	SI M	NÃ O	NA(*)
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO			
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:			
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.	X	.	.
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.	X	.	.
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).	X	.	X
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.	.	.	.X

4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.	X	.	.
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.	X	.	.
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.	X	.	.
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.	X	.	.
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos,	X	.	.

sendo observado o prazo de validade.			
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.	X	.	.
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.	.	.	X
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:			
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.	.x	.	.
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.	X	.	.
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.	X	.	.
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.	.x	.	.

B – AVALIAÇÃO	SI M	NÃ O	NA(*)
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:			
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.	.	.X	.
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.	X	.	.
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.	X	.	.
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.	X	.	.

4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado	X	.	.
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.	.	.	X
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.	.	.	X
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.	.	.	.X
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.	.	.X	.
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:			
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.	.	X	.
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.	.	X	.

4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.	.	X	.
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.	.	X	.
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.	.x	.	.
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.	X	.	.
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.	X	.	.
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.	X	.	.
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.	.	.	X
OBSERVAÇÕES			

B – AVALIAÇÃO	SI M	NÃ O	NA(*)
5. DOCUMENTAÇÃO			
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:			
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.	.	X	.
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:			
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:			
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.	.	X	.

5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.		X	.
	.		
5.2.2 Controle de potabilidade da água:			
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.	.	X	.
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido.	.	X	.
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:			
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.	.	X	.
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.	.	X	.
5.2.4 Manejo dos resíduos:			
5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.	.	X	.

5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.	.	X	.
5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos.			
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.	.	X	.
5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.	.	X	.
5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:			
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.	.	X	.
5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.	.	X	.
5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:			
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.	.	X	.
5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.	.	X	.

B – AVALIAÇÃO	SI M	NÃ O	NA(*)
5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:		X	
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.	.	X	.
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.	.	X	.
OBSERVAÇÕES	.	X	.

D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

C-CONSIDERAÇÕES FINAIS

Compete aos órgãos de vigilância sanitária estaduais e distrital, em articulação com o órgão competente no âmbito federal, a construção do panorama sanitário dos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos, mediante sistematização dos dados obtidos nesse item. O panorama sanitário será utilizado como critério para definição e priorização das

estratégias institucionais de intervenção.	
<input type="checkbox"/> GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens <input checked="" type="checkbox"/> GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens <input type="checkbox"/> GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens	
E - RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO	
Bianca Mesquita Pereira Garcez	
Nome e assinatura do responsável Matrícula:	Nome e assinatura do responsável Matrícula:

F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA	
Cidélia da Anunciação Gomes	Nome e assinatura do
responsável pelo estabelecimento	

LOCAL:Jaíba/MG	DATA: _____ 13/ ____ 07/2022
----------------	------------------------------

(*) NA: Não se aplica

ANEXO 2 – Manual de Boas Práticas

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

**MANUAL DE BOAS
PRÁTICAS**

Doce Coperjaíba

**Agroindústria de Doce de
Banana sem adição de
açúcar e Doce de Goiaba**

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

Sumário

Introdução	3
Identificação.....	4
Objetivo.....	4
Responsável.....	4
Legislação de Boas Práticas para Agroindústrias.....	5
RDC 275/2002:	
Edificações e Instalações	7
Equipamentos, Móveis e utensílios.....	10
Manipuladores.....	12
Produção e Transporte do Alimentos	14
Documentação	20
Referências.....	23
Anexos:.....	24
POP 01 Higiene Pessoal e Saúde do Manipulador.....	25
POP 02 Higienização das Mãos.....	26

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

POP 03 Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos.....	28
POP 04 Higienização de Banheiros e Recipientes de Lixo.....	35
POP 05 Higienização de Materiais de Limpeza.....	36
POP 06 Higienização de Frutas.....	37
POP 07 Controle da potabilidade da água e Limpeza da Caixa D'água.....	38
POP 08 Controle de Pragas.....	39
POP 09 Diluição de Solução Clorada à 0,05%.....	40
POP 10 Recebimento de Bananas e Goiabas	41
POP 11 Recebimento de matéria-prima não perecível e embalagens	42
POP 12 Acondicionamento dos Doces Banana e Goiaba.....	43
POP 13 Processo de Produção do Doce de Banana.....	44
POP 14 Processo de Produção do Doce de Goiaba.....	46
POP 15 Manejo de Resíduos.....	48
POP 16 Manutenção Preventiva e Calibração dos Equipamentos.....	49
POP 17 Programa de Recolhimento de Doces.....	51

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

INTRODUÇÃO

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) de alimentos são um conjunto de medidas preventivas e procedimentos operacionais padrão aplicados em todas as etapas do processo de produção de alimentos, desde a matéria-prima até o produto final. O objetivo das BPF é garantir a segurança dos alimentos, a qualidade e a conformidade com as normas regulatórias.

Nas agroindústrias que aplicam as Boas Práticas de Fabricação, um documento essencial é o Manual de Boas Práticas, que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento. O manual inclui requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, equipamentos e 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.

Além do Manual de Boas Práticas, também são estabelecidos os Procedimentos Padrões de Higiene Operacional (POPs). Os POPs são procedimentos escritos de forma objetiva que estabelecem instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos. Os POPs são importantes para garantir a consistência e uniformidade das práticas operacionais e para evitar desvios que possam comprometer a qualidade e segurança dos alimentos produzidos.

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

Em resumo, o Manual de Boas Práticas e os POPs são documentos essenciais para as agroindústrias que desejam implementar as Boas Práticas de Fabricação e garantir a qualidade e segurança dos alimentos produzidos. Através da documentação clara e objetiva das operações e procedimentos, é possível manter um alto padrão de higiene e qualidade, reduzindo os riscos de contaminação e garantindo a satisfação do consumidor.

IDENTIFICAÇÃO

Razão Social: COOPERATIVA DOS PEQUENOS PRODUTORES DO PROJETO JAIBA LTDA

Nome fantasia: DOCE COPERJAÍBA

Cidade: Projeto Jaíba, Jaíba-MG

Endereço: R Odilon G Barbosa, nº 100, Frente Três/ Projeto Jaíba, Jaíba-MG

OBJETIVO

Assegurar que os alimentos produzidos na agroindústria estejam em conformidade com as normas sanitárias e sejam seguros para o consumo, através da implantação dos procedimentos de Boas Práticas de Fabricação de alimentos em todos os setores envolvidos com as etapas de manipulação e produção dos doces.

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

RESPONSÁVEL:

A agroindústria Doce CoperJaíba, que produz doces de banana e goiaba, está comprometida em garantir a segurança alimentar dos seus produtos. Para isso, a instituição conta com um profissional qualificado em segurança dos alimentos, que possui os conhecimentos necessários para supervisionar, treinar e orientar os colaboradores sobre os principais riscos relacionados à manipulação de alimentos, como a presença de contaminantes e doenças transmitidas por alimentos.

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.

LEGISLAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS PARA AGROINDÚSTRIAS

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

A vigilância sanitária é a responsável pela inspeção dos empreendimentos de produtos de origem vegetal, com exceção das bebidas e polpas de frutas. Os estabelecimentos que possuem registro na vigilância sanitária municipal podem comercializar os produtos em todo o território nacional. (Emater/MG, 2012)

É importante conhecer a legislação referente à área de alimentos e os regulamentos técnicos, de acordo com os produtos a serem trabalhados, para facilitar a elaboração e aprovação do estabelecimento e dos produtos pelos órgãos de inspeção/fiscalização.

As legislações sanitárias que envolvem agroindústrias de alimentos são:

Portaria 275/2002:

Agência Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa) estabelece a documentação Procedimentos Operacionais Padrões (POPs), necessária para uniformizar os processos produtivos, como parte dos requisitos para se obterem produtos com qualidade.

Portaria 326/1997:

Regulamento técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação (BPF) dos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos.

Portaria 1.428/1993:

Regulamento técnico para inspeção sanitária de alimentos. Diretrizes para o estabelecimento de boas práticas de produção e de prestação de serviços na área de alimentos. Regulamento técnico para o estabelecimento de Padrões de Identidade e Qualidade (PIQs) para serviços e produtos na área de alimentos. Determina que os

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

estabelecimentos relacionados à área de alimentos adotem, sob responsabilidade técnica, as suas próprias boas práticas de produção e ou prestação de serviços, seus programas de qualidade e atendam os PIQs para produtos e serviços na área de alimentos.

Portaria nº 386/1997:

Trata da regulamentação técnica sobre condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação (BPF) para estabelecimentos elaboradores/industrializadores de alimentos.

Circular nº 175/2005, de 16/05/2005:

Estabelece os procedimentos de verificação dos programas de autocontrole.

Portaria nº 2914/2011:

Estabelece os procedimentos e a responsabilidade da vigilância e do controle da qualidade da água para consumo humano e seu padrão de potabilidade.

Deliberação Normativa 74/2004:

Estabelece critérios para classificação, segundo o porte e potencial poluidor, de empreendimentos e atividades modificadoras do meio ambiente, passíveis de autorização ou de licenciamento ambiental no nível estadual.

Deliberação Normativa 130/2009:

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

Altera os artigos 1º e 5º e a listagem G – Atividades Agrossilvipastoris do Anexo Único da Deliberação Normativa Copam no 74, de 9 de setembro de 2004, e dá outras providências.

Lei 19.476/2011:

Dispõe sobre a habilitação sanitária de estabelecimento agroindustrial rural de pequeno porte no Estado e dá outras providências.

Decreto nº 45.821/2011:

Dispõe sobre a habilitação sanitária do agricultor familiar e do estabelecimento agroindustrial rural de pequeno porte e dá outras providências.

RESOLUÇÃO SES/MG No 6.362, DE 08 DE AGOSTO DE 2018.

RDC Nº 429, de 8 de Outubro de 2020:

Dispõe sobre a rotulagem nutricional dos alimentos embalados.

IN Nº 75, de 8 de Outubro de 2020:

Estabelece os requisitos técnicos para declaração da rotulagem nutricional nos alimentos embalados.

Segundo a RDC 275 DE 2002, com a apresentação do seu texto descritivo a seguir, os próximos itens a serem vistos devem ser cumpridos pelas indústrias de alimentos.

EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

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.

Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas

Acesso direto, não comum a outros usos (habitação).

Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.

Pisos: Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros). Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros). 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.

Tetos: Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção. Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).

Paredes e divisórias:Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara. Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

Portas: Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento. 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). Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).

Janelas e outras aberturas: Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento. Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema). Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).

Escadas, Elevadores de serviço, Montacargas e Estruturas auxiliares: Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação. De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.

Instalações sanitárias e vestiários para manipuladores: Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas. Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos. Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica). Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica. Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições. Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro). Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

conservação. Iluminação e ventilação adequadas. Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem. Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual. Coleta freqüente do lixo. Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos. Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores. Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria. Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.

Instalações sanitárias para visitantes e outros: Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.

Lavatórios na área de produção: 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. Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.

Iluminação e instalação elétrica: Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos. Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação. Instalações

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.

Ventilação e climatização: 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. Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento. Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados. Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível. Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações. Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados. Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.

Higienização das instalações: Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado. Frequência de higienização das instalações adequada. Existência de registro da higienização. Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde. Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação. A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante. Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado. Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação. Higienização adequada.

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

Controle integrado de vetores e pragas urbanas: Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros. Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas. Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.

Abastecimento de água: Sistema de abastecimento ligado à rede pública. Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação. 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. Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água. Apropriada frequência de higienização do reservatório de água. Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização. Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável. Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante. Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada. Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento. Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado. 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

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

alimento. Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.

Manejo de resíduos: 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. Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação. Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.

Esgotamento Sanitário: Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.

Leiaute: adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição. Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.

EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

Equipamentos: Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo. Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada. Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante. Em adequado estado de conservação e funcionamento. Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores,

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento. Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado. Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva. 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.

Móveis: (mesas, bancadas, vitrines, estantes) em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras. Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).

UTENSÍLIOS: 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. Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.

Higienização dos equipamentos, e maquinários, e dos móveis e utensílios: Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado. Frequência de higienização adequada. Existência de registro da higienização. Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde. Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação. Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante. Produtos de higienização identificados e guardados em

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

local adequado. Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação. Adequada higienização.

MANIPULADORES

Vestuário: Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção. Limpos e em adequado estado de conservação.

Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.

Hábitos higiênicos: Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários. 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. Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.

Estado de saúde: Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.

Programa de controle de saúde: Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores. Existência de registro dos exames realizados.

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

Equipamento de Proteção Individual: Utilização de Equipamento de Proteção Individual.

Programa de capacitação dos manipuladores e supervisão: Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos. Existência de registros dessas capacitações. Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos. Existência de supervisor comprovadamente capacitado.

PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO

Matéria prima, ingredientes e embalagens: Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento. Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção. Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros). Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados. Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado. Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação. Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento. 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. Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

dos mesmos, sendo observado o prazo de validade. Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas. Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.

Fluxo de produção: Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica. Controle da circulação e acesso do pessoal. Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento. Ordenado, linear e sem cruzamento.

Rotulagem e armazenamento do produto final: Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente. Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras. 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. Ausência de material estranho, estragado ou tóxico. Armazenamento em local limpo e conservado. Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico. Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos. Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada. Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.

Controle de qualidade do produto final: Existência de controle de qualidade do produto final. Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

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. Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.

Transporte do produto final: Produto transportado na temperatura especificada no rótulo. 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. Transporte mantém a integridade do produto. Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto. Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.

DOCUMENTAÇÃO

Manual de Boas Práticas de Fabricação: Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.

Procedimentos Operacionais Padronizados:

Higienização das instalações, equipamentos e utensílios: Existência de POP estabelecido para este item. POP descrito está sendo cumprido.

Controle de potabilidade da água: Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água. POP descrito está sendo cumprido.

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

Higiene e saúde dos manipuladores: Existência de POP estabelecido para este item. POP descrito está sendo cumprido.

Manejo dos resíduos: Existência de POP estabelecido para este item. O POP descrito está sendo cumprido.

Manutenção preventiva e calibração de equipamentos. Existência de POP estabelecido para este item. O POP descrito está sendo cumprido.

Controle integrado de vetores e pragas urbanas: Existência de POP estabelecido para este item. O POP descrito está sendo cumprido.

Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens: Existência de POP estabelecido para este item. O POP descrito está sendo cumprido.

Programa de recolhimento de alimentos: Existência de POP estabelecido para este item. O POP descrito está sendo cumprido.

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

Referências:

ANVISA. Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação, Resolução RDC 216/ 2004.

BRASIL. Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. 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. Diário Oficial da União, 2002. http://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2002/anejos/anexo_res0275_21_10_2002_rep.pdf.

Linhares, C.M. Legislação Sanitária aplicada à Agroindústria de Alimentos. Emater-MG, 2012.

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	BPF		
	Vigência:2022	Revisão: 0	
MANUAL DE BOAS PRATICAS			

ANEXOS

Elaboração: Bianca Mesquita Extensionista BES II Emater-MG Nutricionista	Visto:	Aprovação:	Visto:
--	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 01		
	Vigência:2022	Revisão:	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP01 – Higiene Pessoal e Saúde do Manipulador			

OBJETIVOS

Evitar a contaminação dos produtos manipulados.

Manter um ambiente limpo e seguro.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores / Responsáveis pela unidade de produção/ Serviços gerais

MATERIAIS NECESSÁRIOS

Produtos utilizados em banho e higiene pessoal diária (Shampoo, sabonete, creme dental e outros); Desodorante; Cortador e lixas de unhas; Uniformes limpos.

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

1. Tomar banho antes de ir para o trabalho e iniciar o trabalho limpo.
2. Vestir o uniforme completo e adequadamente limpo.
3. Retirar adornos.
4. Fazer a lavagem das mãos de acordo com rotina específica.
5. Escovar os dentes após as refeições.

CUIDADOS ESPECIAIS

Tomar banho diário.

Manter cabelos totalmente protegidos.

Para os homens, evitar o uso de barba e bigode, ideal estar com o rosto sem pelos de barba e bigode.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 01		
	Vigência:2022	Revisão:	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP01 – Higiene Pessoal e Saúde do Manipulador			

Manter unhas curtas e limpas, sem esmalte e sem base.

Usar desodorante sem cheiro ou suave e não utilizar perfumes.

Não utilizar maquiagem.

Não utilizar adornos como qualquer tipo de colar ou gargantilha, pulseiras, fitas, brincos, relógios e anéis, inclusive aliança.

Higienizar as mãos da maneira correta e na frequência indicada.

Trazer uniforme completo e limpo diariamente.

Obs: Todo manipulador de alimentos será periodicamente submetido a curso de capacitação, comprovado com certificado e lista de presença, abordando os seguintes temas:

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

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Informar à chefia se, por qualquer motivo, se verificar o não cumprimento de qualquer procedimento supracitado.

PERIODICIDADE

Diária

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 02		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP02 – Higienização das Mãos			

OBJETIVOS

Evitar a contaminação dos alimentos manipulados.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores / Responsáveis pela unidade de produção/ Serviços gerais

MATERIAIS NECESSÁRIOS

Sabonete líquido bactericida ou sabonete líquido neutro + álcool em gel;

Papel toalha não reciclado descartável;

Água;

Pia exclusiva para higienização das mãos.

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

1. Molhar as mãos e antebraços com água;
2. Passar o sabonete líquido bactericida ou o sabonete líquido neutro;
3. Esfregar por no mínimo 45 segundos, as mãos e antebraço, não esquecendo os dedos e unhas;
4. Enxaguar em água corrente;
5. Secar as mãos com papel toalha descartável de folhas não recicladas.
6. Caso tenha usado o sabonete líquido neutro, após enxague e secagem em papel toalha, com as mãos e antebraços limpos e secos, passar álcool em gel para garantir a higienização completa.

CUIDADOS ESPECIAIS

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 02		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP02 – Higienização das Mãos			

Não esquecer de retirar anéis, alianças, relógios e pulseiras;

Lavar as mãos a cada troca de tarefa;

Utilizar a pia específica para lavagem de mãos para este fim.

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Informar o supervisor se verificar alguma não conformidade neste procedimento

PERIODICIDADE

Antes de iniciar o trabalho.

Antes de manipular o alimento.

Ao trocar de atividades, principalmente quando estiver manipulando alimento cru e for trabalhar com alimento cozido.

Antes de usar luvas e após tirá-las.

Após utilizar os banheiros.

Após tossir, espirrar, assoar o nariz ou se coçar.

Após recolher lixo e outros resíduos.

Após passar muito tempo em uma mesma atividade.

Todas as vezes que interromper um serviço.

Sempre que necessário.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 03		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP03 – Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos			

OBJETIVOS

Remover resíduos alimentares das instalações, utensílios e equipamentos;

Garantir que as instalações, utensílios e equipamentos possam ser reutilizados com segurança.

RESPONSABILIDADES:

Manipuladores/Responsáveis pelos setores de produção de alimentos.

LOCAIS	FREQUENCIA	PRODUTO	PROCEDIMENTOS
Talheres Facas Peneiras Formas Painéis Bacias Plásticas	DIÁRIA, Após o uso do utensílio; Nas trocas de tarefas; Se ocorrer contaminação; No final da produção.	Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neuro) Esponja Pano descartável	1. Retirar os excessos de alimentos dos utensílios; 2. Molhar o utensílio em água corrente; 3. Esfregar com uma esponja com detergente clorado até que toda a superfície esteja limpa; 4. Enxaguar em água corrente até retirar todo o resíduo de detergente. 5. Borrifar solução de clorada 0,05% e deixar secar naturalmente (realizar este procedimento somente em caso do uso de detergente neutro); 6. Garantir a secagem completa antes de usar os utensílios (se necessário utilizar um pano descartável). **Utensílios com cabo de plástico, deverão imergir em solução clorada 0.05%.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 03		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP03 – Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos			

Tábuas de corte	Diário Após o uso do utensílio; Nas trocas de tarefas; Se ocorrer contaminação; No final da produção.	Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) Espanja Pano descartável	1. Retirar a sujidade grossa (restos de alimentos) da tábua de corte. 2. Molhar com água corrente. 3. Esfregar com uma esponja com detergente clorado até que toda a superfície esteja limpa; 4. Enxaguar com água corrente até retirar todo o resíduo de detergente. 5. Borrifar solução de clorada 0,05% e deixar agir 10 min e enxaguar antes de usar; 6. Ao final do trabalho repetir procedimento de limpeza e para clareamento da tábua, deixar de molho em solução clorada 0,05% até o dia posterior; 7. Ao iniciar o trabalho enxague a tábua e deixar secar naturalmente (se necessário utilizar um pano descartável).
Caixas plásticas de armazenamento de frutas no estoque	Semanal	Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) Espanja	1. Retirar a sujidade grossa (restos de alimentos) com auxílio da jateadora. 3. Esfregar com uma esponja com detergente clorado até que toda a superfície esteja limpa; 4. Enxaguar com água corrente até retirar todo o resíduo de detergente. 4. Borrifar solução clorada 0,05% e deixar agir 10 min antes de todas as manipulações (realizar este procedimento somente se usar

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 03		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP03 – Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos			

			<p>detergente neutro).</p> <p>5. Para clareamento das caixas deixar de molho em Solução clorada 0,05% por 10 minutos;</p> <p>6. Enxaguar quando for utilizar.</p>
Tacho de Doce	<p>DIÁRIA, Após o uso do equipamento; Nas trocas de tarefas; Se ocorrer contaminação; No final da produção.</p>	<p>Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) Esponja Pano descartável</p>	<p>Retirar os excessos de doce do equipamento e deixar de molho em água até que todo o excesso de doce esteja amolecido e de fácil remoção;</p> <p>Partes soltas (se aplicável)</p> <p>1. Caso tenham partes removíveis, retirar as partes soltas do equipamento para que possam ser higienizadas separadamente;</p> <p>2. Esfregar com uma esponja e detergente clorado até que toda a superfície esteja limpa;</p> <p>3. Enxaguar em água corrente até retirar todo o resíduo de detergente.</p> <p>4. Borrifar solução clorada 0,05% e deixar secar naturalmente (realizar este procedimento somente se usar o detergente neutro);</p> <p>Parte Fixa</p> <p>1. Com o auxílio de uma espátula retirar a sujidade do interior do tacho;</p> <p>2. Esfregar com uma esponja com detergente clorado;</p> <p>3. Retirar a água com o detergente com um pano úmido, até que fique sem resíduos de detergente clorado;</p>

<p>Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG</p>	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 03		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP03 – Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos			

			<p>4. Borrifar solução clorada 0,05% e deixar secar naturalmente (realizar este procedimento somente se usar detergente neutro);</p> <p>5. Remontar o equipamento, garantindo a secagem completa antes da remontagem (se necessário, utilizar um pano descartável).</p>
Máquina de Embalar	<p>DIÁRIA, Após o uso do equipamento; Nas trocas de tarefas; Se ocorrer contaminação; No final da produção.</p>	<p>Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) Espanja Pano descartável</p>	<p>1.Desligar o equipamento da tomada. Retirar os excessos de doce do equipamento.</p> <p>2. Esfregar com uma esponja com detergente clorado;</p> <p>3. Retirar a água com o detergente com um pano úmido, até que fique sem resíduos de detergente clorado;</p> <p>4. Borrifar solução clorada 0,05% e deixar secar naturalmente (realizar este procedimento somente se usar detergente neutro);</p> <p>5. Secagem completa antes da religá-lo (se necessário, utilizar um pano descartável).</p>
Armários, Prateleiras	Semanal	<p>Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente</p>	<p>1. Retire os utensílios do interior ou sobre;</p> <p>2. Esfregar com uma esponja com detergente clorado, com pouca água;</p> <p>3. Retirar o detergente com um pano úmido, até que fique sem resíduos de detergente;</p> <p>4. Borrifar solução clorada 0,05% e</p>

<p>Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG</p>	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 03		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP03 – Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos			

		neutro) Esponja Pano descartável	deixar secar naturalmente (realizar este procedimento somente se usar detergente neutro);
Estrados (paletes)	Mensal (estoque não perecíveis) Semanal (estoque de frutas)	Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) Esponja Pano descartável	1. Programar liberação do estrado; 2. Esfregar com uma esponja com detergente clorado, com pouca água; 3. Retirar o excesso de detergente com um pano úmido, até que fique sem resíduos de detergente; 4. Borrifar solução clorada 0,05% e deixar secar naturalmente (realizar este procedimento somente se usar detergente neutro);
Pisos e ralos	Diário (após final das atividades)	Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) vassoura com cerdas de nylon Rodo Pano de chão	1. Retirar a sujeira grossa (restos de alimentos) do chão com o auxílio de um pano úmido. 2. Esfregar o chão com água, detergente clorado e equipamento específico (vassoura com cerdas de nylon ou compressor). 3. Enxaguar com água, rapar com rodo e em seguida aplicar com pano de chão limpo solução clorada 0,05% (usar solução clorada somente se estiver usando detergente neutro). 4. Secar naturalmente. * Em pisos de cimento (estoque) realizar semanalmente a lavação.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 03		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP03 – Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos			

Mesas, pias	Diário	Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) Esponja Pano descartável	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar a sujidade grossa (restos de alimentos) das bancadas, mesas ou pia; 2. Jogar um pouco de agua sobre a bancada; 3. Esfregar com uma esponja com detergente clorado até que toda a superfície esteja limpa; 4. Enxaguar jogando água até retirar todo o resíduo de detergente. Se não houver pia próxima retirar o excesso com o auxílio de um pano úmido; 5. Borrifar solução clorada 0,05% e deixar secar naturalmente (realizar este procedimento somente se estiver usando detergente neutro)
Tanques de Imersão de pré-lavagem e sanitização das frutas	Diário, após a pré-lavagem e sanitização das frutas	Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) Esponja Pano descartável	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar a sujidade grossa (restos de alimentos) das bancadas, ou tanques; 2. Jogar um pouco de água sobre a bancada e tanques; 3. Esfregar com uma esponja com detergente clorado até que toda a superfície esteja limpa; 4. Esfregar também as torneiras dos tanques com a esponja com detergente clorado 5. Enxaguar jogando água até retirar todo o resíduo de detergente. 6. Borrifar solução clorada 0,05% e deixar secar naturalmente (realizar este procedimento somente se estiver usando detergente neutro)

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 03		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP03 – Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos			

Parede Portas, Janelas Telas de proteção	Semanal(Paredes) Quinzenal (portas, janelas e telas de proteção)	Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) Espanja Pano descartável	1. Retirar a sujeira grossa (restos de alimentos) dos locais com o auxílio de um pano úmido, específico para esta atividade. 2. Esfregar com uma esponja ou equipamento específico com detergente clorado até que toda a superfície esteja limpa; 3. Retirar todo o resíduo de detergente com um pano úmido ou enxaguar com água; 4. Aplicar solução clorada 0,05% na superfície e deixar secar naturalmente (realizar este procedimento somente se estiver usando detergente neutro)
Tetos Luminárias e lâmpadas	Mensal	Água; Detergente Clorado; Solução Clorada 0,05% (em caso de uso do detergente neutro) Escada Pano limpo Rodo	Teto 1. Limpar os cantos, com o auxílio de uma escada, removendo as teias de aranha ou outras sujeiras visíveis com um pano; 2. Umedecer o local em solução de detergente clorado e esfregar com o auxílio de pano e rodo; 3. Retirar os resíduos de detergente com pano e rodo torcendo em balde com água; 4. Aplicar solução clorada 0,05% (realizar este procedimento somente se estiver usando detergente neutro). 5. Secar naturalmente. Luminárias e lâmpadas

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 03		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP03 – Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos			

			<ol style="list-style-type: none"> 1. Solicite à manutenção a retirada das luminárias e lâmpadas; 2. Em água corrente e com auxílio de uma esponja com detergente clorado lave as luminárias; 3. Deixe secar; 4. Limpe as lâmpadas com um pano umedecido em solução clorada 0,05%; 5. Solicite à manutenção para recolocar as lâmpadas e luminárias.
Interruptores e tomadas	Semanal	Água; Solução clorada 0,05% Pano descartável (detergente e esponja se necessário)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Certifique que as tomadas não estejam conectadas aos interruptores. 2. Limpe com um pano umedecido em solução clorada 0,05%; 3. Deixe secar. Caso necessário, faça antes a limpeza com esponja, água e detergente.

CUIDADOS ESPECIAIS

Evitar a presença de resíduos alimentares nas instalações, utensílios e equipamentos higienizados.

Frequência de Higienização dos Ambientes:

Área externa – diário

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 03		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP03 – Higienização de Instalações, Utensílios e Equipamentos			

Banheiros - diário

Estoque de frutas - semanal

Estoque de Matéria Prima e Embalagens - semanal

DML - semanal

Área de Recebimento e Pre-lavagem das Frutas - diário

Área de pre-preparo (descasque) - diário

Área de Produção - diário

Área de Embalagem- sempre que o ambiente for utilizado

Área de Estoque do Produto Final – semanal (piso), quinzenal (prateleiras, tetos, paredes, janelas e telas)

Refeitório/ Cozinha – diário

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Fazer nova lavagem das instalações, utensílios e equipamentos, se os resíduos permanecerem em contato com sua superfície.

REGISTROS

Planilha de controle de execução das atividades.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 04		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP04 – Higienização de Banheiros e Recipientes de lixo			

OBJETIVOS

Remover resíduos e efetuar a limpeza e desinfecção dos banheiros e recipientes de lixo.

Garantir que os alimentos possam ser manipulados com segurança.

Garantir a higiene e limpeza do ambiente.

RESPONSABILIDADES:

Serviços gerais/ Responsáveis pela unidade de produção.

LOCAL	FREQUENCIA	PRODUTO	PROCEDIMENTOS
Banheiros	Diário	Água; Desinfetante Detergente neutro ou clorado Solução clorada à 0,05% Esponja Escova de vaso sanitário Vassoura Rodo Pano descartável Pano de chão	1. Retirada do lixo; 2. Limpeza dos dispenseres com auxílio de esponja, detergente e pano descartável; 3. Limpeza das louças sanitárias com auxílio de escova de vaso sanitário, esponja, desinfetante ou detergente e solução clorada; 4. Esfregar piso com água, vassoura e desinfetante; 5. Enxaguar tudo; 6. Retirar todo o resíduo de desinfetante ou detergente com água e rodo e em seguida aplicar o pano úmido com solução clorada à 0,05%; 7. Abastecer dispenseres com papel toalha e sabonete líquido. 8. Manter limpo
Recipientes de lixo	Diário	Água; Detergente clorado ou	1. Levar as lixeiras para o exterior da Unidade de Produção e retirar o lixo; 2. Acondicioná-lo em câmara de lixo ou

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 04		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP04 – Higienização de Banheiros e Recipientes de lixo			

		Detergente neutro e solução clorada à 0,05% Esponja	lugar próprio; 3. Esfregar com esponja e detergente clorado todas as suas partes; 4. Enxaguar com água corrente; 5. Secar naturalmente; 6. Encaixar o saco plástico na lixeira; 7. Voltar a lixeira para os respectivos locais.
--	--	--	--

CUIDADOS ESPECIAIS

Evitar a contaminação nos alimentos e colaboradores.

Evitar a contaminação cruzada dos alimentos.

Evitar proliferação de pragas.

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Fazer nova lavagem, sempre que os mesmos estiverem sujos.

REGISTROS

Planilha de controle de execução das atividades.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

POP 05	
Vigência: 2022	Revisão: 00
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	
POP05 – Higienização de Materiais de limpeza	

OBJETIVOS

Eliminar as sujeiras e microrganismos, pois estes utensílios podem ser fonte de contaminação cruzada e podem contaminar alimentos ou ambientes já sanitizados/ higienizados.

RESPONSABILIDADES:

Manipuladores / Responsáveis pela unidade de produção/ Serviços gerais

LOCAL	FREQUÊNCIA	PRODUTO	PROCEDIMENTOS
Esponjas	Diário	Solução Clorada à 0,05% Água Balde	1. Retirar todo resíduo da esponja com auxílio de água; 2. Colocar a esponja de molho no balde em solução clorada à 0,05% por 30 min
Panos de Chão	Diário, Sempre que utilizar	Água; Detergente Solução clorada à 0,05%; Escova Balde	1. Esfregar o pano com a escova e detergente até retirar todas as sujidades; 2. Enxaguar em água corrente; 3. Colocar de molho no balde em solução clorada à 0,05% por 30 min; 4. Enxaguar em água corrente ou enxaguar no balde; 5. Torcer e deixar secar naturalmente.
Rodo Vassoura Balde	Diário	Água; Detergente clorado; Esponja	1. Esfregar com esponja e detergente até retirar todas as sujidades; 2. Enxaguar; 4. Secar naturalmente.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

	POP 05		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP05 – Higienização de Materiais de limpeza			

CUIDADOS ESPECIAIS

Troca dos panos, rodo e vassoura quando necessário.

As esponjas devem ser trocadas semanalmente.

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Realizar atividade novamente, até que estejam limpos.

REGISTROS

Planilha de controle de execução das atividades.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 06		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP06 – Higienização de Frutas			

OBJETIVOS

A correta higienização e sanitização elimina os microrganismos patogênicos e os parasitas, além de eliminar resíduos químicos da superfície do alimento.

RESPONSABILIDADES:

Manipuladores / Responsáveis pela unidade de produção.

MATERIAIS NECESSÁRIOS

Água

Caixa plástica higienizada.

Tanques de Imersão higienizados.

Solução Sanitizante clorada à 0,05%

PERIODICIDADE

Sempre ao iniciar a produção dos doces.

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

1. Selecionar, retirando as unidades deterioradas;
2. Lavar em água corrente as frutas, uma a uma, sem descascar;
3. Colocar de molho em solução sanitizante clorada 0,05% (conforme POP 09), no tanque com a solução, por 10 minutos;
4. Em outro tanque, enxaguar em água corrente e deixar escorrer bem a água;
5. Levar as frutas para sala de pré preparo.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 06		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP06 – Higienização de Frutas			

CUIDADOS ESPECIAIS

Conferência do material.

Condição das embalagens.

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Informação à coordenação;

REGISTROS

Planilha de controle de execução das atividades.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 07		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP07 – Controle da Potabilidade da Água e Limpeza da Caixa D'água			

OBJETIVOS

Garantir que a água utilizada na produção de alimentos seja adequada, limpa e segura.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores / Responsáveis pela unidade de produção/ Serviços gerais

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

1. Esvaziar o reservatório abrindo torneiras e chuveiros.
2. Escovar as paredes e o fundo do reservatório com uma escova específica para tal atividade, removendo os resíduos.
3. Retirar todo material indesejado.
4. Enxaguar as paredes e o fundo do reservatório.
5. Borrifar nas paredes, fundo e tampa a solução clorada 0,05%.
6. Depois de 10 minutos, Enxaguar e abrir as torneiras para esgotar totalmente o reservatório e deixar entrar água limpa.
7. Repetir esta desinfecção de 6 em 6 meses ou sempre que tiver suspeita de contaminação.
8. Manter o reservatório sempre tampado.

**Semestralmente deve ser feito a análise da potabilidade da água e anexado ao manual.

CUIDADOS ESPECIAIS

Manter o reservatório sempre bem tampado

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Comunicar à coordenação se ocorrer alguma não conformidade

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 07		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP07 – Controle da Potabilidade da Água e Limpeza da Caixa D'água			

PERIODICIDADE

SEMESTRAL: Limpeza e desinfecção da caixa d'água e Análise de potabilidade de água

REGISTROS

Registro de Higienização do Reservatório de água

Planilha de controle de execução das atividades.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 07		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP07 – Controle da Potabilidade da Água e Limpeza da Caixa D'água			

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 08		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP08 – Controle de Pragas			

OBJETIVOS

Prevenção contra a entrada de insetos e pragas que possam contaminar os alimentos e o ambiente.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores / Responsáveis pela unidade de produção/ Serviços gerais

MATERIAIS NECESSÁRIOS

Tela nas janelas;

Portas com molas e ajustadas ao batente.

Lixeiras com tampa de acionamento não manual.

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

1. Manter as telas das janelas ou portas sempre fechadas para evitar a entrada de pragas;
2. Manter as portas sempre fechadas, para evitar a entrada de pragas;
3. Não armazenar lixo, caixas e outros resíduos dentro da cozinha ou almoxarifado, evitando a formação de abrigos;
4. A área externa deve ser mantida limpa, sem entulho ou resíduos e com gramado (ou jardim) aparado e cuidado para não servirem de abrigo para ratos e outras pragas.
5. Dever ser efetuado serviço de desinsetização mensalmente, por empresa especializada, com a finalidade de evitar contaminação proveniente de insetos e roedores.

CUIDADOS ESPECIAIS

Assegurar que as áreas de manipulação estejam limpas;

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 08		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP08 – Controle de Pragas			

Assegurar que os resíduos não permaneçam na área de manipulação e que as lixeiras estejam tampadas;

Assegurar que as portas e janelas permaneçam fechadas ou teladas, para que não ocorra a entrada de insetos.

Assegurar a periodicidade mensal do serviço de desinsetização.

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Comunicar à coordenação e registrar se verificar a presença de pragas na área de manipulação.

PERIODICIDADE

MENSAL: Desinsetização (empresa especializada)

REGISTRO

Registro de Ocorrência de Pragas

Registro mensal de desinsetização.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 08		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP08 – Controle de Pragas			

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 09		
	Vigência: 2022	Revisão:00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP09 – Diluição de Solução Clorada à 0,05%			

OBJETIVOS

Eliminar microrganismos contaminantes das instalações, utensílios e equipamentos;

Garantir que as instalações, utensílios e equipamentos possam ser reutilizados com segurança.

Solução também utilizada no processo de sanitização de frutas (neste caso, seguir as instruções dos POPs 06, 13 e 14).

RESPONSABILIDADES:

Manipuladores/Responsáveis pela unidade de produção.

AÇÃO:

- 1- Colocar em um recipiente 1 colher de sopa (20ml) de solução de hipoclorito de sódio (água sanitária);
- 2- Acrescentar 1 litro de água;
- 3- Misturar;

UTILIZAÇÃO NA HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, UTENSÍLIOS E EQUIPAMENTOS:

Utilizar aplicando com um borrifador ou com um pano limpo úmido, passando nas superfícies das instalações, equipamentos e utensílios já previamente higienizados com água e detergente.

Deixar secar naturalmente.

CUIDADOS ESPECIAIS

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 09		
	Vigência: 2022	Revisão:00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP09 – Diluição de Solução Clorada à 0,05%			

Evitar a presença de resíduos alimentares nas instalações, utensílios e equipamentos higienizados.

Realizar o procedimento de diluição correta da solução de hipoclorito de sódio.

REGISTROS

Planilha de controle de execução das atividades.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 10		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP10 – Recebimento de Bananas e Goiabas			

OBJETIVOS

Assegurar o recebimento de bananas e goiabas nos padrões de qualidade e segurança para a produção dos doces.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores de alimentos com conhecimento em conferência de recebimento de mercadorias

MATERIAIS NECESSÁRIOS

Planilhas de controle de recebimento.

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

Durante o recebimento, a empresa avalia as matérias-primas quanto aos critérios qualitativos pré-determinados e especificados a seguir:

- As condições de limpeza dos veículos e das caixas de transporte devem ser satisfatórias;
- Os produtos devem apresentar aparência, odor e consistência característicos, firmes, sem sinais de apodrecimento.
- A pesagem das frutas será necessária.

CUIDADOS ESPECIAIS

Assegurar que a área de recebimento esteja limpa;

Assegurar que a balança esteja limpa e funcionando adequadamente;

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 10		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP10 – Recebimento de Bananas e Goiabas			

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Procedimento para devoluções:

Caso o produto não atenda aos pré-requisitos citados acima, de forma a comprometer ou lançar dúvidas quanto à sua qualidade higiênico-sanitária, os mesmos deverão ser devolvidos imediatamente ou na impossibilidade, deverão ser separados, identificados com etiqueta escrita como devolução e armazenados separadamente, sob condições adequadas, para serem devolvidos ou substituídos posteriormente.

PERIODICIDADE

Constantemente, sempre que houver recebimento de bananas e goiabas.

REGISTRO

Planilha de controle de recebimento de bananas e goiabas.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 11		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP11 – Recebimento de matéria-prima e embalagens			

OBJETIVOS

Assegurar o recebimento de matéria prima não perecível e embalagens, conforme padrões de qualidade e segurança para a produção dos doces.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores de alimentos da unidade, que tenham conhecimento na conferência do recebimento de mercadorias.

MATERIAIS NECESSÁRIOS

Planilhas de controle de recebimento.

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

Durante o recebimento, a empresa avalia as matérias-primas não perecíveis (açúcar cristal, aditivos) e embalagens quanto aos critérios qualitativos pré-determinados e especificados a seguir:

- As condições de limpeza dos veículos, de armazenamento e do entregador devem ser satisfatórias;
- Os produtos e embalagens estão corretos na sua descrição;
- Os produtos devem apresentar aparência satisfatória, embalados adequadamente, sem sinais abertura da embalagem;
- As datas de validades devem estar satisfatórias, com prazos adequados.
- A quantidade entregue confere à quantidade solicitada.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 11		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP11 – Recebimento de matéria-prima e embalagens			

CUIDADOS ESPECIAIS

Assegurar que a área de recebimento esteja limpa;

Assegurar que a balança esteja limpa e funcionando adequadamente;

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Procedimento para devoluções:

Caso o produto não atenda aos pré-requisitos citados acima, de forma a comprometer ou lançar dúvidas quanto a sua qualidade higiênico-sanitária, os mesmos deverão ser devolvidos imediatamente ou na impossibilidade, deverão ser separados, identificados com etiqueta escrita como devolução e armazenados separadamente, sob condições adequadas, para serem devolvidos ou substituídos posteriormente.

PERIODICIDADE

Constantemente, sempre que houver recebimento alimentos não perecíveis e embalagens.

REGISTRO

Planilha de controle de recebimento.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 12		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP12 – Acondicionamento dos Doces de Banana e Goiaba			

OBJETIVOS

Garantir o armazenamento seguro dos doces processados embalados.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores de alimentos da unidade

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

1. Após a produção dos doces, estes são enformados em tabletes de aproximadamente 10kg e no dia seguinte, são desenformados para que possam ser embalados em folhas plásticas, descartáveis, estéreis e etiquetados (tipo de doce, data de produção, validade). Em casos de tabletes que após desenformados, apresentem características não conforme ao padrão para posterior processamento individual, estes serão embalados e armazenados em prateleira específica, identificados como Doce de Banana Reprocesso e Doce de Goiaba Reprocesso (serão utilizados nos próximos processo da produção do doce, na composição da massa).
2. Em seguida, os tabletes já embalados e etiquetados, são acondicionados em prateleiras, na sala específica de armazenamento dos doces processados, para posterior processamento para embalagem individual (25g). As prateleiras devem estar identificadas e separadas conforme o produto nela armazenado: Doce de Goiaba Tabletes para processamento individual, Doce de Banana Tabletes para processamento individual, Doces de Banana (25g), Doces de Goiaba (25g),
3. Os tabletes com datas de validades mais antigas devem estar na disposição PEPS na prateleira (primeiro que entra, primeiro que sai), para serem utilizados primeiramente no processamento dos cortes para produção das embalagens individuais.

CUIDADOS ESPECIAIS

Seguir todas as etapas do procedimento.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 12		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP12 – Acondicionamento dos Doces de Banana e Goiaba			

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Comunicar à coordenação se ocorrer alguma não conformidade.

PERIODICIDADE

Em toda produção dos doces.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 13		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP13 – Processo de Produção do Doce de Banana			

OBJETIVOS

Assegurar que as etapas do processamento sejam cumpridas, visando a garantia do padrão de qualidade do doce de banana produzido na unidade.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores de alimentos da unidade

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

Antes de iniciar as atividades, certificar que todos os ambientes, utensílios e equipamentos da área de produção estejam higienizados adequadamente.

Atividades:

1. Na área de estoque das bananas, selecionar as frutas que serão utilizadas para a produção do doce.
2. Nos tanques de lavagem e sanitização, realizar a higienização das bananas (frutos com casca) seguindo a sequência:
 - a) Primeiro tanque com água potável, imergir as bananas realizando a pré-lavagem;
 - b) Segundo tanque com solução clorada à 0,05% (água potável + solução de hipoclorito de sódio), as bananas com casca já pré-lavadas são colocadas neste tanque por 15 minutos;
 - c) Terceiro tanque com água potável, imergir as bananas sanitizadas em água potável, retirando o resíduo de cloro da fruta. Escorrer o excesso de água e colocar as bananas em uma bacia plástica;
3. Levar as bananas higienizadas para a sala de pré-preparo, e descasca-las. (As cascas serão separadas em recipiente específico, para serem desprezadas em seguida);
4. Acondicionar as bananas descascadas em recipientes de plástico e deixar os recipientes próximo à janela que dá acesso à área de produção;
5. Já na sala de produção, pós as bananas serem pesadas (aproximadamente 65kg para produção de um tacho), são colocadas no tacho (já aquecido em caldeira à vapor por

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 13		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP13 – Processo de Produção do Doce de Banana			

aproximadamente 1 hora), é fechada a tampa e com o tacho ligado inicia-se o processo de produção do doce pelo tacho;

6. Deixar as bananas no tacho em funcionamento por aproximadamente 1 hora e 15 minutos;
7. Em seguida, deve ser adicionada à massa do tacho, o conservante sorbato de potássio na proporção de 1 g/ kg da fruta;
8. Fechar a tampa do tacho novamente e deixar por mais 15 minutos;
9. Finalizado o tempo, desliga-se o tacho e a massa (doce) já estará pronta para ser retirada do tacho e ser enformada nas formas de madeira com capacidade de 7 a 8kg de doce cada, forradas em plástico descartável, estéril, que estarão em uma mesa com tampo de pedra de granito para ser realizada esta ação;
10. Com o doce já enformado na mesa, todos serão totalmente cobertos com o plástico utilizado para cobertura de cada forma, serão devidamente identificados e etiquetados (nome do doce, data da produção, validade) e ali ficarão por 24 horas, até esfriarem por completo.
11. Após as 24 horas, os tabletes de doces serão retirados das formas de madeira e, embalados no plástico e identificados, serão levados para a sala de estoque dos doces processados e armazenados em prateleiras.
12. Seguindo o padrão PEPS (primeiro que entra, primeiro que sai), os tabletes de doces serão levados, passando por uma janela de acesso, para a sala de corte e embalagem individual (25g), onde o tablete grande será submetido por uma máquina de prensar, que já consiga fazer os cortes individuais de 25g, de toda massa;
13. Realizado os cortes individuais, estes serão submetidos a uma máquina que os embalará, um a um, em embalagens plásticas totalmente fechada.
14. Finalizados os cortes e embalagens, os doces individuais produzidos serão armazenados em prateleiras, na sala de estoque dos doces processados, , lembrando de reservar separadamente e identificados, ao menos 3 unidades de cada lote, durante 6 meses (tempo estipulado de validade) como amostra de controle, caso seja necessária a realização de análise microbiológica.

CUIDADOS ESPECIAIS

Seguir todas as etapas do procedimento.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 13		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP13 – Processo de Produção do Doce de Banana			

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Comunicar à coordenação se ocorrer alguma não conformidade.

PERIODICIDADE

Sempre que forem produzidos os doces de banana na unidade.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 14		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP14 – Processo de Produção do Doce de Goiaba			

OBJETIVOS

Assegurar que as etapas do processamento sejam cumpridas, visando a garantia do padrão de qualidade do doce de goiaba produzido na unidade.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores de alimentos da unidade

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

Antes de iniciar as atividades, certificar que todos os ambientes, utensílios e equipamentos da área de produção estejam higienizados adequadamente.

Atividades:

01. Na área de estoque das goiabas, selecionar as frutas que serão utilizadas para a produção do doce.
02. Nos tanques de lavagem e sanitização, realizar a higienização das goiabas (frutos com casca) seguindo a sequência:
 - a) Primeiro tanque com água potável, imergir as goiabas realizando a pré-lavagem;
 - b) Segundo tanque com solução clorada à 0,05% (água potável + solução de hipoclorito de sódio), as goiabas com casca já pré-lavadas são colocadas neste tanque por 15 minutos;
 - c) Terceiro tanque com água potável, imergir as goiabas sanitizadas em água potável, retirando o resíduo de cloro da fruta. Escorrer o excesso de água e colocar as goiabas em uma bacia plástica;
03. Levar as goiabas higienizadas para a sala de pré-preparo, e fazer a seleção de cada fruta, retirando as partes impróprias (amassadas, apodrecidas, escuras) . (Estas partes serão separadas em recipiente específico, para serem desprezadas em seguida);
04. Acondicionar as goiabas selecionadas em recipientes de plástico e deixar os recipientes próximo à janela que dá acesso à área de produção;

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 14		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP14 – Processo de Produção do Doce de Goiaba			

05. Já na sala de produção, após as goiabas serem pesadas (aproximadamente 60kg para produção de um tacho), são colocadas no tacho (já aquecido em caldeira à vapor por aproximadamente 1 hora), acrescido o açúcar cristal na proporção 10kg de açúcar para 50 kg da fruta. Em seguida é fechada a tampa e com o tacho ligado inicia-se o processo de produção do doce pelo tacho;
06. Deixar as goiabas e o açúcar no tacho em funcionamento por aproximadamente 1 hora e 30 minutos;
07. Em seguida, deve ser adicionada à massa do tacho, o conservante sorbato de potássio na proporção de 0,5 g/ kg da fruta e adicionado também o acidulante/antioxidante ácido cítrico na proporção de 0,5 g/ kg da fruta;
08. Fechar a tampa do tacho novamente e deixar por mais 15 minutos;
09. Finalizado o tempo, desliga-se o tacho e a massa (doce) já estará pronta para ser retirada do tacho e ser enformada nas formas de madeira com capacidade de 9 à 10kg de doce cada, forradas em plástico descartável, estéril, que estarão em uma mesa com tampo de pedra de granito para ser realizada esta ação;
10. Com o doce já enformado na mesa, todos serão totalmente cobertos com o plástico utilizado para cobertura de cada forma, serão devidamente identificados e etiquetados (nome do doce, data da produção, validade) e ali ficarão por 24 horas, até esfriarem por completo.
11. Após as 24 horas, os tabletes de doces serão retirados das formas de madeira e, embalados no plástico e identificados, serão levados para a sala de estoque dos doces processados e armazenados em prateleiras.
12. Seguindo o padrão PEPS (primeiro que entra, primeiro que sai), os tabletes de doces de goiaba serão levados, passando por uma janela de acesso, para a sala de corte e embalagem individual (25g), onde o tablete grande será submetido por uma máquina de prensar, que já consiga fazer os cortes individuais de 25g, de toda massa;
13. Realizado os cortes individuais, estes serão submetidos a uma máquina que os embalará, um a um, em embalagens plásticas totalmente fechada.
14. Finalizados os cortes e embalagens, os doces de goiaba individuais produzidos serão armazenados em prateleiras, na sala de estoque dos doces processados, lembrando de reservar separadamente e identificados, ao menos 3 unidades de cada lote, durante 6 meses (tempo estipulado de validade) como amostra de controle, caso seja necessária a realização de análise microbiológica.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 14		
	Vigência:2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP14 – Processo de Produção do Doce de Goiaba			

CUIDADOS ESPECIAIS

Seguir todas as etapas do procedimento.

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Comunicar à coordenação se ocorrer alguma não conformidade.

PERIODICIDADE

Sempre que forem produzidos os doces de goiaba na unidade.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 15		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP15 – Manejo de Resíduos			

OBJETIVOS

Manutenção do ambiente limpo e descarte adequado dos resíduos produzidos na agroindústria.

RESPONSABILIDADES

Manipuladores / Responsáveis pela unidade de produção/ Serviços gerais

MATERIAIS NECESSÁRIOS

Lixeiras e Recipientes apropriados para o armazenamento e descarte dos resíduos.

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

1. O lixo produzido na agroindústria deve ser armazenado em recipientes tampados com acionamento não manual;
2. Deve ocorrer a retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação;
3. O ideal é que as lixeiras possuam sacos de lixo descartáveis apropriados, que facilitará o manejo dos resíduos;
4. Existência de área adequada para estocagem dos resíduos que foram descartados da lixeira e que aguardarão a coleta pública de resíduos.
5. Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento devem ser de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados diariamente, sempre que forem retirados os resíduos.

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Comunicar à coordenação e registrar.

PERIODICIDADE

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 15		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP15 – Manejo de Resíduos			

Diariamente e quantas vezes for necessário durante o dia.

REGISTRO

Planilha de controle de execução das atividades.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 16		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP16 – Manutenção Preventiva e Calibração dos Equipamentos			

OBJETIVOS

Descrever os procedimentos relacionados com a manutenção preventiva e calibração dos equipamentos, garantido o uso seguro e a durabilidades dos mesmos

RESPONSABILIDADES

Manipuladores / Responsáveis pela unidade de produção/ Serviços gerais

MATERIAIS NECESSÁRIOS

Tabela de controle de verificação de manutenção preventiva e calibração dos equipamentos.

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

	Data de verificação ___-___-____/____-____/____-		Data de verificação ____-____-____/____-____-____/____-		Proxima data de Manutenção Preventiva/Calibração
	Conforme	Não Conforme	Conforme	Não Conforme	
Equipamento					
Caldeira à Vapor					
Tacho de Doce					
Máquina de Cortar doces					
Máquina de Embalar doces					
Despolpadeira					
Balança matéria prima					
Balança área					

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 16		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP16 – Manutenção Preventiva e Calibração dos Equipamentos			

de produção					
Balança estoque doce					
Ar condicionado Câmara					

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Comunicar à coordenação e registrar.

PERIODICIDADE

Verificação: semanal

Manutenção preventiva: conforme especificação de cada fabricante do equipamento.

REGISTRO

Planilha de controle deste POP 16.

Elaboração: Bianca Mesquita - Nutricionista Extensionista de Bem Estar Social II - Emater/MG	Visto:	Aprovação:	Visto:
---	--------	------------	--------

DOCE COPERJAÍBA	POP 17		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP17 – Programa de Recolhimento dos Doces			

OBJETIVOS

Descrever as ações de recolhimento de doces não conformes, presente no comércio, assim como as responsabilidades pela coordenação de todo o sistema de recolhimento.

DEFINIÇÕES:

Recolhimento: ação que deve ser efetuada pela empresa interessada com o intuito de retirar de forma imediata e eficiente, lote(s) de produto(s) verificados como não conformes do mercado de consumo.

Não conformidade: não cumprimento de requisito previamente especificado.

Efeito adverso: ou reação adversa, é um efeito diferente e indesejado daquele considerado como principal do produto.

RESPONSABILIDADES

Responsável Técnico pela agroindústria e responsável pelas vendas dos doces.

APLICAÇÃO:

Este documento se aplica a Doce Coperjaíba, agroindústria de fabricação, envase e distribuição de dos doces de corte de banana e goiaba.

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA:

RDC N° 24, DE 08 DE JUNHO DE 2015

RDC N°275, DE 21 DE OUTUBRO DE 2002

DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES

Situações para adoção do recolhimento: O produto já introduzido no mercado de consumo será recolhido quando houver qualquer não conformidade que envolva risco (ou suspeita de risco) à saúde do consumidor ou características não condizentes com o produto ofertado.

Exemplos: Contaminações por bactérias patogênicas, fragmentos de vidros ou metais pontiagudos, análise sensorial diferente da esperada e/ou qualquer outro elemento contaminante.

DOCE COPERJAÍBA	POP 17		
	Vigência: 2022	Revisão: 00	
PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO			
POP17 – Programa de Recolhimento dos Doces			

Procedimentos a serem seguidos para o rápido e efetivo recolhimento do produto: Após identificado o lote contaminado, o responsável pela distribuição deverá ser acionado juntamente com os demais responsável pela agroindústria. Dessa forma, a primeira ação é realizar a sistemática de rastreamento, através do número do lote, data de fabricação ou qualquer outra informação necessária, até localizar o alcance total do produto não conforme no mercado. A empresa solicita imediatamente o recolhimento dos produtos que ainda não estão em posse de consumidor final.

Procedimentos para comunicação do recolhimento do produto final: A Agroindústria Coperjaíba, ao verificar a necessidade de recolhimento dos produtos, e, se necessário, do lote em questão entrará em contato os fornecedores e comércio, para que seja contactado os consumidores, alertando e efetuando o recolhimento.

MONITORAMENTO/ CUIDADOS ESPECIAIS

O monitoramento deve ser feito através do controle de reclamações dos fornecedores, clientes e consumidores.

AÇÕES EM CASO DE NÃO CONFORMIDADE

Quando identificado algum problema na realização do recolhimento, será registrado, e a causa deverá ser identificada. Providências necessárias serão tomadas pelo responsável para que o problema não se repita.

Estes registros do problema serão mantidos arquivados para posterior consulta, caso necessário.

VERIFICAÇÃO/PERIODICIDADE

Registro do lote/origem da produção (rastreamento).

Registro de Não-Conformidade de Produto (para avaliar a frequência de casos e padrões de erros para traçar estratégias para diminuir a frequência das ocorrências).

ANEXO 3 - Treinamento Boas Práticas de Fabricação – Doce Coperjaíba



Boas Práticas de Manipulação de alimentos

Práticas de organização e higiene necessárias para garantir alimentos seguros envolvendo todas as etapas no seu processo de produção.



Manipuladores de Alimentos

Devem ser supervisionados e capacitados periodicamente em:

- higiene pessoal
- manipulação higiênica dos alimentos
- doenças transmitidas por alimentos.

A capacitação deve ser comprovada mediante documentação.



Manipulação de Alimentos

Toda manipulação de alimentos requer cuidados básicos para garantir a segurança alimentar e prevenir riscos à saúde dos consumidores.

Quem produz, coleta, transporta, recebe, prepara e distribui o alimento é considerado manipulador de alimentos.

Contaminação



O manipulador de alimentos está diretamente relacionado à segurança e qualidade produto que produz e comercializa.

Manipuladores de Alimentos



Contaminação

É a presença de qualquer matéria estranha que não pertença ao alimento.

Tipos de Contaminação

- Física
- Química
- Biológica



O diagrama mostra um prato com alimentos sendo contaminado por partículas físicas (areia), produtos químicos (agrotóxicos) e microrganismos (bactérias).



Exemplos de contaminação dos alimentos:

Química - produtos de limpeza, agrotóxicos, inseticidas.

Física - poeira, pedras, madeira, metal, adorno.

Biológica - microrganismos (vírus, bactérias, fungos, parasitas).



Microrganismos

São organismos vivos tão pequenos que só podem ser vistos por meio de um equipamento com potentes lentes de aumento chamado microscópio.

Exemplos: bactérias, vírus, fungos.



Imagem de alimentos e pessoas com microrganismos, incluindo uma criança com um inseto na cabeça e uma pessoa com um inseto no corpo.



O que a ingestão de alimentos contaminados por microrganismos pode causar?

Alguns Sintomas



Ilustração de crianças com sintomas de contaminação, incluindo vômito, diarreia e febre.

Contaminação cruzada

É a contaminação que acontece quando microrganismos são transferidos de um alimento ou superfície para outro alimento por meio de utensílios, equipamentos ou pelo próprio manipulador.



Algumas situações e condutas em áreas de manipulação e de Alimentos:



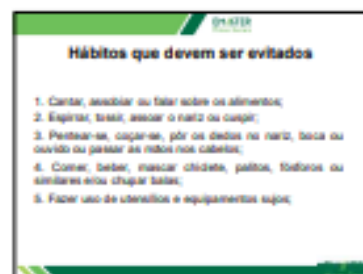
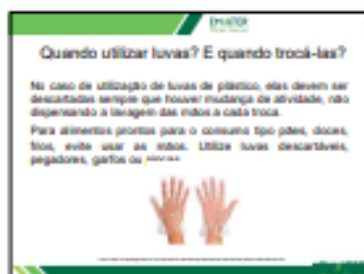
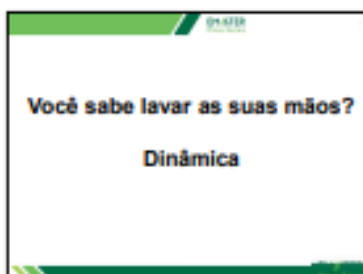
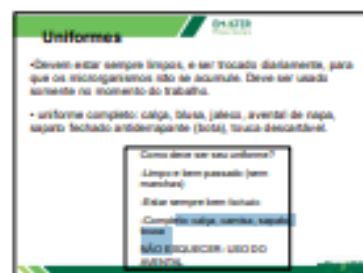
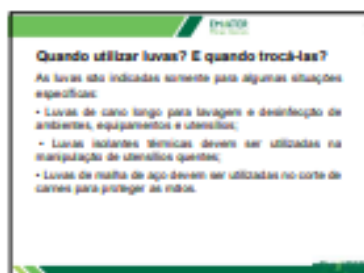
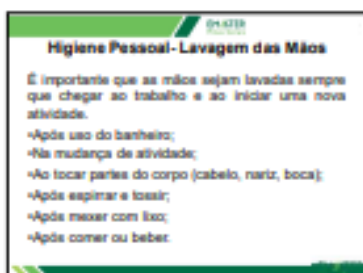
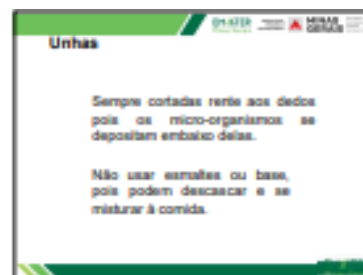
Quando o alimento é contaminado?




Além disso, o ambiente também pode contribuir para a contaminação dos alimentos

- Ar
- Pessoas
- Animais
- Utensílios
- Equipamentos
- Temperatura



HÁBITOS QUE DEVEM SER EVITADOS

6. Provar a comida nas mãos, dedos, com utensílios sujos ou utensílios que estão mexendo o alimento;
7. Provar alimentos em talheres e devolvê-los à panela sem prévia higienização;
8. Enxaguar o suor com as mãos, panos ou qualquer peça de vestimenta;
9. Tocar maçanetas ou qualquer outro objeto atrevido à atividade;
10. Manusear dinheiro, exceto quando os produtos estiverem embalados.

Higiene de Ambiente (pisos, paredes, teto, janelas, telas)

- Remover a sujeira, com auxílio de pano e rodo;
- Lavar com detergente;
- Enxaguar;
- Caso seja lavado com detergente neutro, em seguida, após enxaguar e repar, e se possível desinfetar com solução clorada;
- Secar naturalmente ou passar o rodo com um pano limpo com solução clorada;
- Higienizar tanques, ralos, vassouras, panos e rodos.

Higiene de Equipamentos

- Retirar da tomada e desmontar;
- Lavar com detergente;
- Enxaguar;
- Caso seja lavado com detergente neutro, em seguida, após enxaguar, desinfetar com solução clorada para utensílios e equipamentos;
- Secar naturalmente ou com pano seco e limpo;
- Remontar e guardar em local limpo.

Pessoal

Adoções

Não usar brincos, anéis, pulseiras, colares, relógio (prego fixo e biológico)



Egide Atanja Furo de Culinha

Higiene de Ambiente (pisos, paredes, teto, janelas, telas)

Frequência de Higienização:

Piso: diário
Paredes: Semanal
Portas, janelas e telas: Quinzenal
Teto: Mensal

Higienização Hortifrutil

Como higienizar as frutas, legumes e verduras?

- Lavar bem em água corrente (para retirar os resíduos visíveis);
- Imergir em solução clorada – solução própria para sanitização de frutas e hortaliças ou 1 colher sopa de água sanitária para 1 litro de água;
- Após deixar de molho por 10 minutos, enxaguar bem em água corrente.

Higiene Ambiental, de equipamentos e de Utensílios



Higiene de Utensílios

- Retirar o excesso de resíduos com água;
- Lavar com detergente;
- Enxaguar;
- Caso seja lavado com detergente neutro, em seguida, após enxaguar, desinfetar com solução clorada para utensílios e equipamentos;
- Secar naturalmente ou com um pano seco e limpo;



Armazenamento dos Alimentos

- Organizar os alimentos nas prateleiras de acordo com suas características;
- Guardar na frente os alimentos com prazo de validade menor para que sejam consumidos primeiro (PEPS);
- Os produtos devem ficar afastados da parede e do chão para evitar a umidade e facilitar a ventilação;
- Produtos que foram abertos devem ser armazenados embalados e se possível com identificação da data de abertura;

Armazenamento

Nos casos em que diversos gêneros alimentícios são armazenados em um mesmo equipamento refrigerador (geladeira, freezer ou chafariz):

- alimentos prontos para consumo são colocados nas prateleiras superiores;
- alimentos semi-prontos e/ou pré-preparados são colocados nas prateleiras intermediárias;
- alimentos crus, nas prateleiras inferiores, separados entre si e dos demais produtos.

Devidamente embalados, identificados e separados.

Limpeza da Caixa D'água

DEFINIÇÃO DAS ATIVIDADES

- Desligar o reservatório através do botão de abertura;
- Remover as paredes e o fundo do reservatório com uma escova específica para tal atividade, removendo os resíduos;
- Lavar todo material indispensável;
- Desaguar as paredes e o fundo do reservatório;
- Encher com água limpa, ferver a água a potência máxima 20%;
- Depois de 10 minutos, desligar e abrir as torneiras para aspirar tratamento e reservatório e deixar entrar água limpa;
- Repetir este procedimento de 4 em 6 meses ou sempre que tiver suspeita de contaminação;
- Rever o reservatório sempre limpo.

**Gerenciamento deve ser feito a partir da possibilidade de água e acesso ao manual.

Armazenamento dos Alimentos

- Os alimentos perecíveis devem estar refrigerados ou congelados, conforme especificação do alimento;
- Conservar os alimentos (perecíveis ou não perecíveis) tampados e quando abertos e não forem totalmente utilizados, devem estar bem embalados e se possível com identificação.

Controle de Potabilidade da Água

Análise deve ser feita a análise da potabilidade da água, e o laudo deve estar disponível na unidade.

Periodicidade: trimestral (a cada seis meses)

Manejo de Resíduos (Lixo)

Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de São Higienização e limpeza, devidamente identificados e higienizados constantemente;

Lixo de acordo com tipo apropriado;

Recipientes tampados com acionamento não manual;

Higiênica limpeza dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação;

Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.

Temperatura de armazenamento e comercialização dos Alimentos

Limpeza da Caixa D'água

OBJETIVO
Garantir que a água utilizada na produção de alimentos seja microbiologicamente segura.

RESPONSABILIDADES
Responsabilidade / Responsáveis pela unidade de produção/ Serviços gerais.

CUIDADOS ESPECIAIS
Rever o reservatório sempre bem limpo.

Controle de Pragas

Manter as telas das janelas ou portas sempre fechadas para evitar a entrada de pragas;

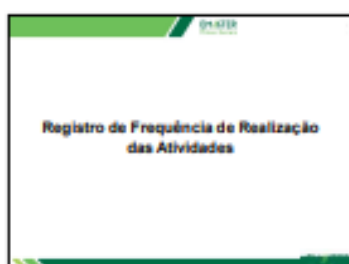
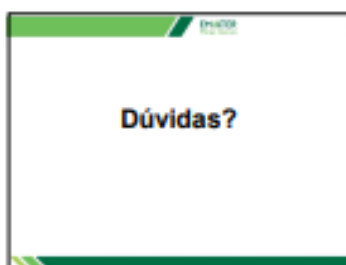
Manter as portas sempre fechadas, para evitar a entrada de pragas;

Não armazenar lixo, sucata ou outros resíduos dentro da área de produção ou armazenados, evitando a formação de pragas;

A área externa deve ser mantida limpa, sem resíduos ou resíduos a céu aberto (ou práticos) separados e recolhidos para não servirem de abrigo para insetos e outras pragas;

É utilizado serviço de desinsetização matricialmente, por empresa especializada, com a finalidade de evitar contaminação proveniente de insetos e roedores;

Assegurar que as áreas de manipulação estejam limpas;



**ANEXO 4 – Lista de Presença do Treinamento de Boas Práticas de Fabricação – Doce
CoperJaíba**

