

**UNIVERSIDADE TECNOLÓGICA FEDERAL DO PARANÁ
DEPARTAMENTO ACADÊMICO DE ALIMENTOS
CURSO SUPERIOR DE ENGENHARIA DE ALIMENTOS
CAMPUS CAMPO MOURÃO - PARANÁ**

PRISCILA THELEN CIOLA

**IMPLANTAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM
INDÚSTRIA DE BISCOITO PÃO DE MEL**

TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO

**CAMPO MOURÃO
2017**

PRISCILA THELEN CIOLA

**IMPLANTAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM
INDÚSTRIA DE BISCOITO PÃO DE MEL**

Trabalho de conclusão de curso de graduação, apresentado à disciplina de Trabalho de Conclusão de Curso II, do Curso Superior de Engenharia de Alimentos da Coordenação dos Cursos de Tecnologia e Engenharia de Alimentos, da Universidade Tecnológica Federal do Paraná – UTFPR, campus Campo Mourão, como requisito parcial para a obtenção do título de Engenheiro de Alimentos.

Orientador: Professora Dr^a Roberta de Souza Leone

**CAMPO MOURÃO
2017**



TERMO DE APROVAÇÃO

IMPLANTAÇÃO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM INDÚSTRIA DE
BISCOITO PÃO DE MEL

POR

PRISCILA THELEN CIOLA

Trabalho de Conclusão de Curso (TCC) apresentado em 26 DE JUNHO DE 2017 às 14 horas como requisito parcial para obtenção do título de Bacharel em Engenharia de Alimentos. O(A) candidato(a) foi argüido(a) pela Banca Examinadora composta pelos professores abaixo assinados. Após deliberação, a Banca Examinadora considerou o trabalho APROVADO.

Profa. Dra. ROBERTA DE SOUZA LEONE
Orientadora

Profa. Dra. ANGELA MARIA GOZO
Membro da banca

Profa. Dra. MIRELA VANIN DOS SANTOS LIMA
Membro da banca

Nota: O documento original e assinado pela Banca Examinadora encontra-se na Coordenação do Curso de Engenharia de Alimentos da UTFPR *Campus* Campo Mourão.

AGRADECIMENTOS

Ao Autor e Consumador da minha fé, Jesus Cristo, pois tem me dado o dom da vida, para não apenas vivê-la, mas para realizar todas as coisas com excelência, mesmo que o tempo da realização seja diferente do que eu tenha planejado.

Ao meu marido, Bruno Cesar Ciola, agradeço pela paciência e amparo. A minha pastora Bernadete S. Ibañez, pela ajuda nas decisões difíceis. Vocês dois acreditaram em mim quando nem eu acreditava mais.

Á Hildor e Ires Thelen, geradores no sangue e no espírito, me ensinaram todos os princípios pelos quais ainda dirijo minha vida, também a razão pela qual escolhi este curso; para vocês é este trabalho como uma pequena retribuição por toda dedicação e amor.

Isabel Thelen, irmã e melhor amiga, obrigada por ouvir tudo e também por ser exemplo de determinação na graduação e agora como profissional; quem disse que sempre a mais velha deve abrir o caminho?

Finalmente a todos meus amigos, que por maior ou menor tempo de contato e nível de intimidade deixou um pedaço de si mesmo para que hoje eu fosse uma pessoa melhor. Principalmente á Camila Lazarin, minha âncora em muitas tempestades e á Ligiane Aline Inhoato, me deu abrigo, condução e se tornou outra irmã para mim.

Por fim, mas primordial, a minha orientadora Professora Roberta de S. Leone, banca examinadora, administrativo e professores ao longo do curso, por me auxiliarem nesta jornada.

RESUMO

CIOLA, Priscila Thelen. **Implantação de boas práticas de fabricação em indústria de biscoito pão de mel.** 83 f. Trabalho de Conclusão de Curso (Engenharia de Alimentos) – Universidade Tecnológica Federal do Paraná. Campo Mourão, 2017.

As Boas Práticas de Fabricação são essenciais para assegurar um produto de qualidade, segurança para o manipulador e para o consumidor, bem como garantir a aceitabilidade e constância na procura de determinado produto. Na empresa em estudo há a produção de Biscoito Tipo pão de Mel, que tem grande procura no mercado local, porém não foram encontrados parâmetros em legislação específica. Visto isso, a empresa em questão procura implantar os recursos disponíveis para prover ao cliente um Biscoito Tipo Pão De Mel adequado ao consumo, implantando padrões e controles de qualidade. Através das ferramentas disponíveis e critérios determinados pela legislação vigente pode-se caracterizar o produto e processo, determinar os procedimentos e iniciar a adequação dos pontos críticos e não-conformes. Muitos objetivos foram alcançados durante o período de acompanhamento, porém limitados pelo tempo e custos. Foram feitas verificações iniciais, elaborados Procedimentos Operacionais Padronizados, realizado treinamento de pessoal e ações corretivas quanto á estrutura física. Houveram melhorias através das ações corretivas tomadas, principalmente com relação a visão de responsabilidade dos manipuladores quando ao produto, seu ambiente de trabalho e mesmo com relação ás ações cotidianas que promovem o bem-estar dentro e fora da empresa. Ainda quanto a esta última, fomentou-se a necessidade de melhorias gradativas, mas constantes.

Palavras-chave: Boas Práticas de Fabricação, Procedimentos Operacionais Padronizados, Biscoito, Pão de Mel.

ABSTRACT

CIOLA, Priscila Thelen. **Implementation of good manufacturing practices in the honey bread biscuit industry**. 83 f. Final Paper (Food Engineering) – Universidade Tecnológica Federal do Paraná. Campo Mourão, 2017.

Good Manufacturing Practices are essential to ensure a quality product, safety for the manipulator and the consumer, as well as to ensure the acceptability and constancy in the search for a particular product. In the company under study there is the production of Biscuit like Honey Bread, which has great demand in the local market, but no parameters were found in specific legislation. In view of this, the company in question seeks to deploy the available resources to provide the customer with a suitable Biscuit like Honey Bread, implementing standards and quality controls. Through the available tools and criteria determined by the current legislation can characterize the product and process, determine the procedures and initiate the adjustment of critical and non-conforming points. Many goals were achieved during the follow-up period, but limited by time and cost. Initial checks were carried out, Standard Operational Procedures were elaborated, personnel training and corrective actions regarding the physical structure were carried out. There have been improvements through the corrective actions taken, especially with respect to the view of responsibility of the manipulators when the product, their work environment and even with regard to everyday actions that promote well-being inside and outside the company. Still on the latter, the need for gradual but constant improvements was fostered.

Keywords: Good Manufacturing Practices, Standard Operating Procedures, Biscuit, Honey Bread.

LISTA DE FIGURAS

FIGURA 1 – Gráfico de Conformes e Não-Conformes.....	21
FIGURA 2 – Exemplo de Cabeçalho e Rodapé dos POP's	22
FIGURA 3 – Luminárias Apropriadas	22
FIGURA 4 – Estrutura do Prédio – Área de produção antes do início do trabalho....	23
FIGURA 5 – Construção da área molhada coberta e reforma das formas de alumínio	24
FIGURA 6 – Novos Utensílios – Bandejas de 50 Litros	24
FIGURA 7 – Layout da ampliação.....	25
FIGURA 8 – Antes e depois do treinamento e fornecimento de EPI's	26
FIGURA 9 – Forno e Local onde foi recolocado.....	27
FIGURA 10 – Fluxograma de produção do biscoito	28
FIGURA 11 – Embalagem e produto com data de validade.....	30
FIGURA 12 – Aspecto interno e externo do pão de mel	30

LISTA DE TABELAS

Tabela 1 – Tabela Nutricional do Pão de Mel.....	28
--	----

LISTA DE SIGLAS E ABREVIATURAS

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária

BPF – Boas Práticas de Fabricação

CNNPA – Comissão Nacional de Normas e Padrões para Alimentos

DOU – Diário Oficial da União

EPI – Equipamento de Proteção Individual

MS – Ministério da Saúde

POP – Procedimentos Operacionais Padronizados

RDC – Resolução da Diretoria Colegiada

SUS – Sistema Único de Saúde

SVS – Secretaria de Vigilância em Saúde

SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO	11
2 OBJETIVOS E METAS	13
2.1 OBJETIVO GERAL	13
2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS.....	13
3 REVISÃO BIBLIOGRÁFICA	14
3.1 PÃO DE MEL.....	14
3.2 CONTROLE DE QUALIDADE.....	15
3.3 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO	15
3.4 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS	17
4 MÉTODOS E PROCEDIMENTOS.....	19
4.1 ELABORAÇÃO DO MANUAL.....	19
4.2 TREINAMENTO DE PESSOAL.....	19
5 RESULTADOS E DISCUSSÃO	21
6 CONSIDERAÇÕES FINAIS	31
REFERÊNCIAS.....	32
ANEXO A - CHECK LIST BPF.....	34
ANEXO B - CARTAZ DE HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS.....	47
ANEXO C - PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS..	48

1 INTRODUÇÃO

A qualidade de vida está diretamente relacionada com a alimentação. Há muitos anos iniciou-se a conscientização de que a origem e forma de preparo estavam diretamente relacionados a doenças que podem ser transmitidas pelos alimentos.

Com o crescimento populacional, a maioria das refeições são preparadas em largas escalas. Portanto, percebe-se que as indústrias alimentícias necessitam de controles rígidos para garantir que seu produto seja seguro e que seus clientes fiquem satisfeitos.

Há muitos órgãos que padronizam as operações realizadas nessas indústrias, dependendo do produto e condições de operação. No Brasil há a Agência Nacional de Vigilância Sanitária que regulamenta estas ações (BRASIL, 1990).

Dentre os regulamentos, a Portaria SVS/MS nº 362 (ANVISA, 1997) estabelece os requisitos gerais sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos

Também foram utilizadas a Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 (ANVISA, 2002), que promove o controle contínuo das Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados, bem como a RDC 216 (ANVISA, 2004) onde é determinado que todas as unidades de alimentação possuam manual de BPF e os respectivos POP's disponíveis para funcionários e fiscalização.

A empresa de estudo neste trabalho é nova no mercado e de pequeno porte, com 6 colaboradores, e ainda os sócios como gerente de produção e vendedor. Estes proprietários/administradores percebem a necessidade de melhoria, através das ferramentas de BPF, para que possam atender cada vez melhor um mercado em expansão.

O produto principal é denominado como 'pão de mel', mas como não tem fermentação biológica é, na verdade, um tipo de biscoito. Este tem grande aceitabilidade na região, o que incita busca de melhorias e controles para que haja rentabilidade e reduzido recall.

Este 'pão de mel' pode ser encontrado em variados formatos, e formulações. O produzido por esta empresa se assemelha mais a um biscoito de origem russa, encontrado na literatura, mas sua receita foi inteiramente elaborada com base em

outros produtos semelhantes que existem no mercado, com as adequações de sabor e textura que os próprios proprietários acharam necessárias.

Portanto unindo o interesse da empresa e a necessidade do consumidor, o objetivo do presente estudo é caracterizar produto e processo, bem como prover ferramentas para controle in loco e para futuras Inspeções Sanitárias, através do estabelecimento de Boas Práticas de Fabricação.

2 OBJETIVOS E METAS

2.1 OBJETIVO GERAL

O presente trabalho objetivou analisar características do produto e processo, gerando as ferramentas necessárias para iniciar a adequação da empresa fabricante de biscoito tipo pão de mel, localizada no município de Sidrolândia – Mato Grosso do Sul, de acordo com o que estabelece a Resolução da Diretoria Colegiada - RDC nº 326, DE 30 DE JULHO DE 1997, para que esta seja certificada.

2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

Dado o objetivo geral do presente trabalho, dá-se os objetivos específicos:

- Realizar um diagnóstico inicial das não conformidades da empresa de estudo pelos parâmetros da Portaria SVS/MS nº 326 (ANVISA, 1997)
- Capacitar os colaboradores envolvidos na produção do biscoito através do treinamento que abordará a importância do cumprimento da legislação
- Elaborar e auxiliar na aplicação dos POP's
- Dar início aos ajustes necessários que foram apontados como não-conformes no check-list indicado pela RDC nº 275 (ANVISA, 2002)
- Relatar quais foram as conformidades obtidas

3 REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

3.1 PÃO DE MEL

Por não existir legislação específica para o chamado “pão de mel”, existem muitas formulações diferentes (POSSAMAI, 2009), variam com biscoitos e “bolachões” ou ainda como bolos, podendo ser simples ou recheados e ainda com cobertura ou não (KUZMIN, 2014).

Uma vez que a CNNPA – Comissão Nacional de Normas e Padrões para Alimentos não fixa padrão de identidade e qualidade específico para o pão de mel, foram utilizados outros regulamentos, como o “Regulamento Técnico Para Produtos De Cereais, Amidos, Farinhas E Farelos”, que define biscoitos e bolachas como produtos obtidos pela mistura de farinha, amido e ou fécula com outros ingredientes, submetidos a processos de amassamento e cocção, fermentados ou não. Podem apresentar cobertura, recheio, formato e textura diversos (ANVISA, 2005). E ainda a Resolução CNNPA nº12 de 1978 que define as normas técnicas para muitos alimentos, e descreve biscoito como o produto obtido pelo amassamento e cozimento conveniente de massa preparada com farinhas, amidos, féculas fermentadas, ou não, e outras substâncias alimentícias; e nesta resolução são classificados de acordo com o ingrediente que o caracteriza ou forma de apresentação (ANVISA, 1978).

De acordo com MATUK (2011), em pesquisa realizada em escolas, 51% da composição do lanche das crianças inclui biscoitos ou bolachas, dentre estas o pão de mel. Também a “Associação Brasileira das Indústrias de Biscoitos, Massas Alimentícias e Pães e Bolos Industrializados” computou o consumo de biscoitos em 8,40 quilogramas por habitante em 2014, sendo que o varejo é o segundo maior do mundo, atrás somente dos EUA. (COLOMBO, 2015)

O pão de mel pode ser considerado um dos doces mais antigos da Rússia. Comum entre os egípcios antigos, apareceu no território russo no século 11. Naquela época, os pães de mel eram feitos com farinha de centeio, mel e suco de frutas silvestres. Mais tarde, já nos séculos 12 e 13, foram incrementados com especiarias da Índia e do Oriente Médio. O priani é um bolinho de gengibre e mel geralmente servido junto com o chá na Rússia. Os mais simples se parecem com cookies, porém mais grossos e cobertos por glacê branco. Já as opções mais elaboradas, como o

famoso prianik da cidade de Tula, a 200 km de Moscou, são como fatias de pão de forma, marcados com prensa de madeira que produz desenhos sobre sua superfície (KUZMIN, 2014).

3.2 CONTROLE DE QUALIDADE

A alimentação e nutrição são condições básicas da manutenção da vida e também por meio delas veiculam-se muitas doenças. Nas últimas décadas, pode-se observar a mudança na forma como o alimento chega à mesa da população, uma vez que a industrialização proporcionou o acesso à maior diversidade bem como a conservação de muitos alimentos. (CAMPOS, 2012)

A saúde pública, no intuito de controlar e prevenir estas doenças de origem alimentar dispõe de vários instrumentos (CAMPOS, 2012), um destes é a Vigilância Sanitária, pois a Lei Orgânica da Saúde, afirma que a vigilância sanitária – de caráter altamente preventivo – é uma das competências do SUS.

Portanto, a ANVISA obriga que os estabelecimentos industrializadores de alimentos estejam de acordo com o “Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos”, aprovado pela Portaria SVS/MS nº 326, de 30 de julho de 1997; e dispor de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido, de acordo com a RDC 216 para serviços de alimentação (ANVISA, 2004).

Também a Portaria 275/2002 do Ministério da Saúde afim de complementar os regulamentos acima citados, define a Lista de verificação das Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados.

3.3 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

De acordo com SANTOS JUNIOR (2013), é necessário estabelecer uma base sólida, fundamentada em requisitos legais, conhecimentos técnicos, dados científicos e recursos físicos e humanos adequados e suficientes, para assegurar que o desenvolvimento das atividades que envolvem alimentos garanta a segurança dos alimentos.

Portanto observa-se a RDC nº326 de junho de 1997 que estabelece os requisitos gerais (essenciais) de higiene e de boas práticas de fabricação para alimentos produzidos /fabricados para o consumo humano.

Nesta portaria 326/1997, o Manual é descrito 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. ”

Essas diretrizes servem como guia, mas a vistoria destas práticas é realizada através de uma lista de verificação, pelo profissional responsável, descrita na RDC nº 275 de 2002.

Os princípios gerais da diretriz para estabelecimento de BPF são:

- Áreas de produção de alimentos devem ser livres de substâncias potencialmente nocivas
- Controle de prevenção de contaminação por lixo/ sujidades
- Controle de água
- Controle de pragas ou doenças
- Da produção:
 - Os métodos e procedimentos devem ser higiênicos;
 - Os utensílios não devem constituir risco a saúde;
 - Remoção de matérias-primas impróprias;
 - Proteção contra contaminação;
 - Armazenamento adequado
- Do transporte:
 - Os meios de transporte devem ser de fácil limpeza e adequados para o fim que se destinam;
 - Processos de manipulação controlados;

Observa-se que todos os profissionais envolvidos na cadeia produtiva têm papel fundamental na manutenção da saúde das pessoas, visto que os alimentos

oferecidos podem tanto promover quanto prejudicar a saúde dos consumidores. (SANTOS JUNIOR, 2013)

A partir da administração da empresa, que deve proporcionar os meios para implantação e manutenção para assegurar que as boas práticas sejam constantemente avaliadas e aperfeiçoadas, até os colaboradores envolvidos no processo de manipulação, conservação e preparo dos alimentos, devem ser treinados e cientes da importância das Boas Práticas e ter acesso ao Manual. (SANTOS JUNIOR, 2013)

Assim, todos os processos envolvidos na produção do biscoito tipo pão de mel serão ponderados e discutidos, visando à implantação dos padrões e manutenção da qualidade do produto.

3.4 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS

Segundo RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002, os Procedimentos Operacionais Padronizados representam um programa escrito que deve ser implantado pela empresa e monitorado pela mesma envolvendo instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos.

Esses procedimentos envolvem a limpeza e sanitização do ambiente e todos os equipamentos de trabalho regidos como certa frequência e utilizando detergentes e sanificantes com as concentrações necessárias, e devem ser registados e anotados nas fichas de monitoramento (FARIAS, 2013).

Os Procedimentos Operacionais Padrão (POPs) são instruções detalhadas descritas para alcançar a uniformidade na execução de uma função específica, usados pelas empresas processadoras de alimentos para alcançar a meta global de manter as Boas Práticas de Fabricação (FARIAS, 2013)

A estruturação do plano POP, segundo a RDC 257/2002, deve incluir 8 pontos básicos: 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.

Estes devem atender as necessidades específicas de cada estabelecimento com o intuito de garantir a segurança dos alimentos (RANCATTI, 2014), e os funcionários devem ser capacitados para o completo cumprimento dos procedimentos descritos (ANVISA, 2002).

Um POP coerente garante ao usuário que a qualquer momento, as ações tomadas para garantir a qualidade sejam as mesmas, de um turno para outro, de um dia para outro, aumentando-se a previsibilidade de seus resultados, minimizando as variações causadas por imperícia e adaptações aleatórias, independente de falta, ausência parcial ou férias de um funcionário (ANVISA, 2004).

4 MÉTODOS E PROCEDIMENTOS

Primeiramente foi realizada uma reunião com os responsáveis da empresa para saber quais suas expectativas e limitações, bem como apresentar as informações pertinentes ao projeto.

Determinou-se quem ficaria responsável por acompanhar as mudanças e garantir que estas fossem continuamente executadas e melhoradas. Este colaborador apresentou as instalações e apontou o processo, fornecendo os dados necessários à elaboração dos instrumentos de controle.

4.1 ELABORAÇÃO DO MANUAL

Primeiramente foi realizada uma vistoria para verificar as condições iniciais da empresa.

Para elaborar um manual de Boas Práticas foi necessário o conhecimento das normas específicas do produto e do local de estudo, para tanto, foi realizado:

- Revisão de normas pertinentes ao alimento e ao ambiente de trabalho;
- Vistoria do local baseado em um check-list elaborado previamente, tendo em vista as normas verificadas;
- Acompanhamento da empresa, verificando os procedimentos e diretrizes para o estabelecimento de Boas Práticas;
- Registro de não conformidades e consequentes adequações;
- Elaboração do manual de forma a permitir a verificação in loco dos procedimentos descritos.

O Manual de Boas Práticas é a reprodução fiel da realidade da empresa, descrevendo a sua rotina de trabalho e anexando os POPs. Também é um documento exclusivo e intransferível dado que cada empresa tem suas características.

4.2 TREINAMENTO DE PESSOAL

Após a elaboração dos procedimentos, realizou-se um treinamento com todos os envolvidos no processo, bem como os responsáveis pela supervisão.

De acordo com a RDC 216 (ANVISA, 2004) 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.

Portanto o treinamento constou de uma aula expositiva dialogada utilizando-se de recursos visuais, usando figuras ilustrativas, imagens e o mínimo de texto possível, visando o máximo de entendimento dos manipuladores. Neste foram abordados todos os tópicos exigidos pela legislação e a importância que os manipuladores têm em produzir um alimento seguro e com qualidade.

Foi fornecido material de proteção individual, demonstrando-se a maneira de utilizar, bem como a razão de sua utilização em cada setor de produção.

Assim como abordado por BACK (2011), a falta de comprometimento da mão de obra fabril com o trabalho acarreta em inúmeros malefícios a organização: baixa produtividade, perdas de produtos e matérias-primas, aumento de custos e diminuição dos lucros.

Todo o conhecimento gerado durante o processo foi registrado e disponibilizado para a empresa.

5 RESULTADOS E DISCUSSÃO

Por meio da observação cotidiana e conversas com gerente de produção e funcionários foi possível realizar o diagnóstico da situação inicial da empresa.

Como pode-se observar através do check-list (ANEXO A) muitas questões precisavam ser sanadas, podemos ver pela Figura 1 que a quantidade de não-conformidades excede o de conformes, o que poderia acarretar a interdição do local pelo órgão fiscal responsável.

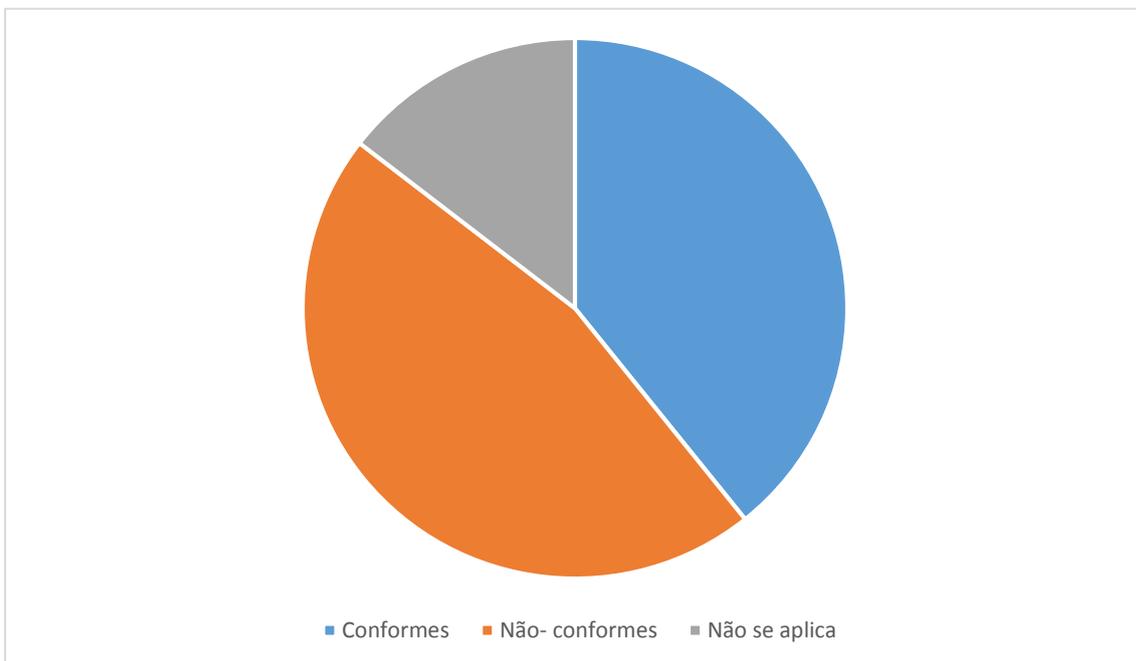


Figura 1 - Gráfico de Conformes/Não-conformes

Visto que a estrutura da empresa é limitada e há falta de pessoal técnico, não há laboratórios no local. Portanto foi requisitado que os testes sejam realizados por terceiros, com a periodicidade prevista nos POPs (ANEXO C), e o gerente de produção foi treinado para preencher e multiplicar as planilhas de controle.

Os POPs elaborados possuem os temas previstos pela legislação e abrangem todos os tópicos descritos neste trabalho. Pode-se observar a estrutura de cabeçalho e rodapé na Figura 2.

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	<p align="center">POP Nº 005</p> <p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16</p>
	<p>ASSUNTO: MANEJO DE RESÍDUOS</p>	
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	
<p>Revisão feita por:</p>	<p>Próxima revisão: 22/10/2017</p>	<p align="center">Página 1 de 5</p>
<p>Assinatura do responsável:</p>		

Figura 2 - Exemplo de Cabeçalho e Rodapé dos POPs

Também com relação a estrutura física da empresa, há muitas mudanças para que seja adequado a uma empresa de alimentos, mas é limitada aos custos, sendo realizada aos poucos e não totalmente observada nos resultados deste trabalho.

Dentre os avanços conquistados podemos citar a colocação de luminárias a prova de estilhaços, em lugar das lâmpadas fluorescentes que haviam anteriormente. As luminárias utilizadas podem ser vistas na Figura 3.



Figura 3 - Luminárias apropriadas

Na Figura 4 pode-se ver a estrutura interna geral da área da produção, nota-se a falta de divisórias e presença de maquinário obsoleto, entre outras não-conformidades. Já na Figura 5, pode-se observar as primeiras modificações na estrutura, com o início da construção de uma ampliação para abrigar a 'área molhada', a zona do forno e depósito de madeira e uma oficina.

Estas três salas foram planejadas para serem construídas seguindo os padrões de BPF. Na cozinha, por exemplo, as junções de parede/piso sem quina, portas com fechamento automático, janelas com tela e um layout que proporcione um fluxo correto. Esta cozinha irá separar a área de higienização de utensílios, fogão, geladeira, produção de açúcar invertido, entre outros processos que não pertencem à produção do pão de mel em si, para que assim não haja contaminação cruzada.

Todos os utensílios que eles possuíam foram classificados, sendo que muitos foram inutilizados por não serem apropriados para alimentos, e outros foram reformados (Fig. 5), como no caso das formas de alumínio, que estavam bem incrustadas, foram adquiridas novos utensílios, como as bandejas de polietileno (Fig. 6). Muitos equipamentos e mesas de apoio também foram limpos com anti-ferrugem e pintados com tinta lavável própria para alimentos.



Figura 4- Estrutura do Prédio- área de produção antes do início do trabalho



Figura 5 - Construção de área molhada coberta e reforma das formas de alumínio - primeiras modificações



Figura 6 - Novos utensílios - Bandejas de 50 Litros

O layout da área coberta está na Figura 7, onde pode-se verificar que além da cozinha foram planejadas a área de armazenamento de madeira com entrada externa e o lavatório na saída da área do forno.

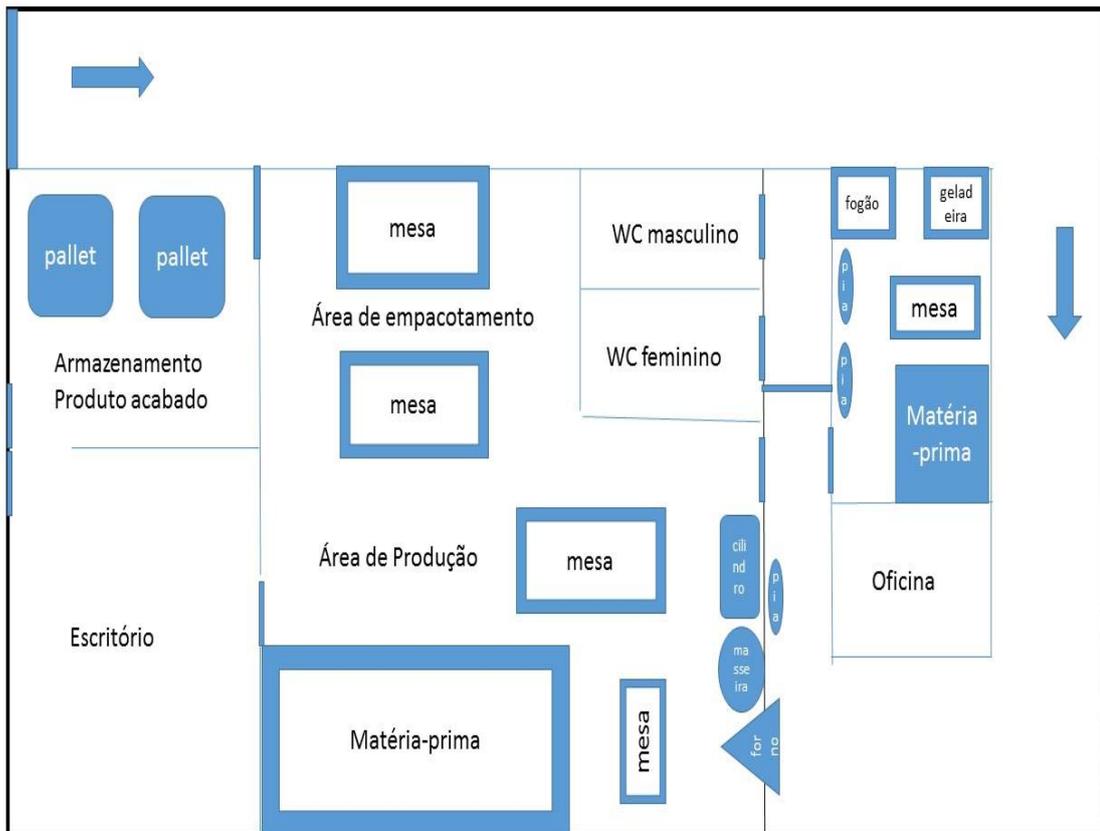


Figura 7 - Layout da ampliação

A estrutura da oficina e área do forno tem construção mais simples, mas ainda sim deve ser lavável, sem pontos que possam gerar focos de reprodução de vetores e insetos. Na oficina devem haver prateleiras organizadas e nomeadas, distantes do chão e sem materiais ou restos de materiais que causem entulho. Na área do forno, principalmente com relação a armazenagem de madeira, deve ser feita sobre estrados, sem acúmulo por muito tempo e varrido ao menos uma vez ao dia, já que não pode ser feita a limpeza com água que causa o apodrecimento da madeira e consequente foco de insetos.

Dado que a questão estrutural, de equipamentos e utensílios de produção leva a grandes investimentos financeiros para ficarem adequadas às Boas Práticas, outro aspecto essencial também abordado neste estudo é com relação aos colaboradores.

A capacitação dos funcionários foi cumprida em 2 horas de palestra e algumas atividades de conscientização, onde todos os funcionários compareceram e assinaram uma folha de presença que foi arquivada no local juntamente com o POP correspondente.

Realizou-se uma dinâmica, em que dois dos funcionários tiveram as mãos pintadas com tinta à base d'água. Um dos colaboradores teve os olhos vendados e outro não, ambos receberam instruções de como realizar a lavagem das mãos. O operador que não podia ver o que estava fazendo achou ter terminado a lavagem muito antes daquele que podia ver o que fazia.

Todos puderam perceber a importância da higiene cotidiana, e como é necessário realizar da maneira correta, mesmo sem poder ver a olho nu os microrganismos presentes, que podem prejudicar a qualidade do produto.

Foram fixados cartazes nos banheiros e lavatórios da produção sobre a forma de higienização das mãos (ANEXO B).

Pode-se observar na Figura 8 que os funcionários foram treinados e receberam equipamentos de proteção individual (Fig 8b) que anteriormente eram praticamente desconsiderados(Fig 8a).



Figura 8- Antes e depois do treinamento e fornecimento de EPI's

Ainda quanto aos funcionários, notou-se grande rotatividade, com permanência de no máximo 4 a 6 meses na sua maioria. Além dos proprietários, haviam somente 2 funcionários que permaneceram durante todo o processo de estudo e treinamento. Portanto, o sócio/gerente de produção foi orientado de maneira que pudesse multiplicar o treinamento realizado.

Foi contratada uma pessoa específica para realizar a limpeza diária, bem como, aos sábados, que não há produção, para realizar as limpezas específicas, citadas nos

POP'S, bem como contratada uma empresa para realizar a detetização e desratização do local e arredores.

Cita-se que após a remoção dos objetos estranhos e obsoletos, a produção foi interrompida por um dia inteiro e todos os funcionários foram envolvidos em uma limpeza geral. Desde o teto, principalmente onde o forno estava posicionado, que por causa de um buraco causado por corrosão, deixava escapar fumaça para dentro da área de produção. O forno foi removido, reformado e recolocado (Fig. 9).



Figura 9 - Forno e local onde este foi recolocado.

Após todas estas reformas e modificações, além do treinamento e mudanças nas rotinas de produção, observou-se uma mudança no modo como os colaboradores passaram a perceber o ambiente e o manejo do produto.

Com relação ao produto, foi verificado que não há legislação específica do pão de mel. Mas é um produto antigo e popular, com variada forma de produção e apresentação. Mesmo assim utilizaram-se todas as ferramentas disponíveis para dar parâmetro a fabricação, priorizando-se a qualidade e sanidade do produto. Portanto os procedimentos de produção foram descritos em todas suas etapas, seguindo o processo da Figura 10.

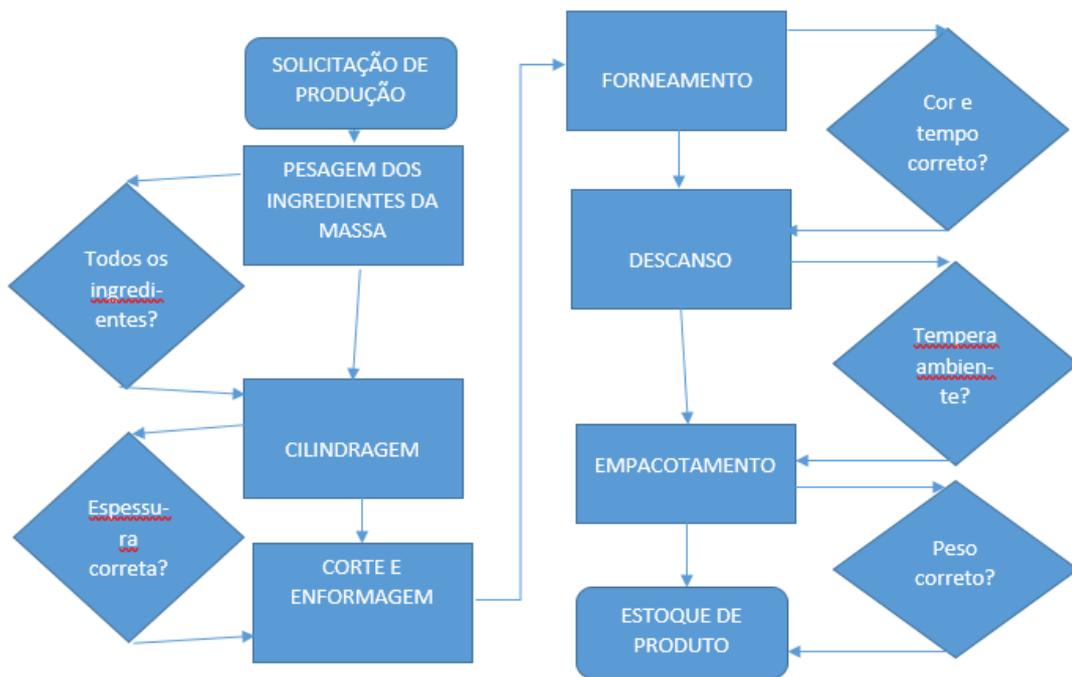


Figura 10 - Fluxograma de produção do biscoito

O biscoito possui 6% de margarina, 22% de açúcar, 5% de açúcar invertido, 1,6% de condimentos, 0,8% de amônia, 54,8% de farinha de trigo e 9,8% de água. Gerando a tabela nutricional descrita na Tabela 1.

Tabela 1 – Tabela Nutricional do pão de Mel

INFORMAÇÕES NUTRICIONAIS		
Cada 12g de pão de mel contém aproximadamente		
COMPONENTES	VALORES	%VD(*)
Valor Energético	46 Kcal e 196 KJ	10%
Carboidrato	9,0 g	3%
Proteínas	0,20 g	0,05%
Gorduras Totais	1,0 g	2%
Gorduras Saturadas	0,3 g	1%
Fibra Alimentar	0,5 g	2%
Sódio	8,0 g	1%
Valores diários de referência com base em uma dieta de 2000 Kilocalorias		
(*) Valores diários com base em uma dieta de 2000Kcal ou 8400KJ. Seus valores podem ser maiores ou menores dependendo se suas necessidades energéticas.		

Fonte: Grandelle Ind. E Com. Exp. E Imp de Alim.

As características fixadas para o pão de mel embalado podem ser observadas na Figura 11. A embalagem usada é 24x20 cm com 8mm de espessura tipo PP (polipropileno), sendo indicado para produtos que são expostos na própria embalagem por ser muito claro e transparente, mas não resiste a temperaturas abaixo de zero. Sobre a embalagem deve ser fixado adesivo impresso com a arte observada na figura 11, que possui logomarca, nome do produto, tabela nutricional, dados da empresa, código de barras e espaço para a data de validade, que é carimbada somente após a embalagem na data específica do lote do produto.



Figura 11 - Embalagem e produto com adesivo e data de validade

Portanto a unidade de pão de mel assado deve ter aproximadamente 5 centímetros de diâmetro e 2 centímetros de espessura, entre 10 e 15 gramas, aspecto externo fosco e coloração marrom-dourado uniforme, e aspecto interno de pequenas bolhas oriundas da fermentação química, e cor mais escura nas bordas que gradualmente em direção ao centro se torna amarelo-dourado (Figura 12). Sabor acentuado de mel e especiarias como cravo e canela, sabor residual de bicarbonato de sódio e farinha.

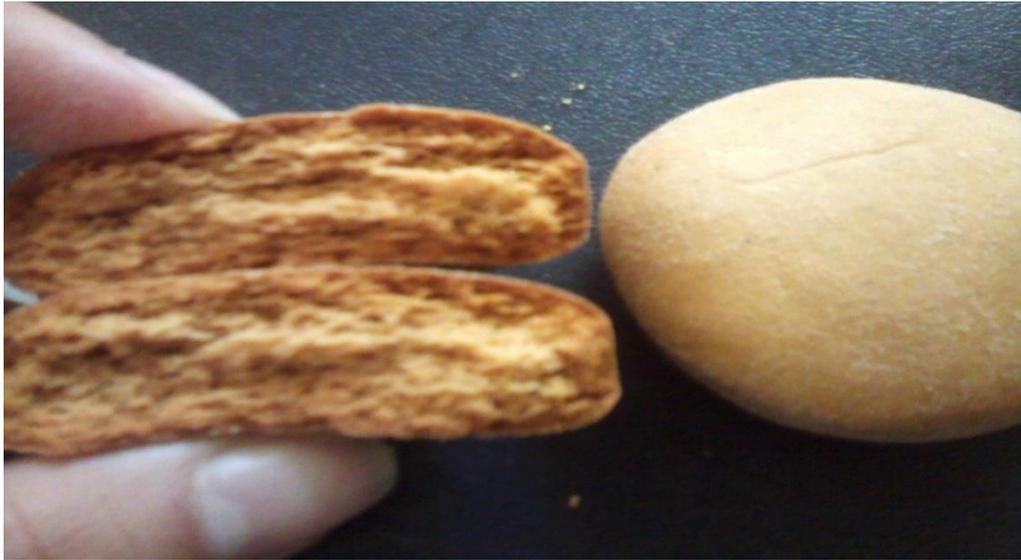


Figura 12 - Aspecto interno e externo do pão de mel assado

6 CONSIDERAÇÕES FINAIS

Para garantir um produto de qualidade aos consumidores de biscoito pão de mel, há um conjunto de fatores que interferem ou promovem o estabelecimento de todos os requisitos descritos pelos órgãos responsáveis pela saúde da população.

Estes requisitos legais não são mais do que procedimentos cotidianos e condições ambientais normais àqueles que compreendem a importância do cuidado na produção de um alimento.

Todavia, para uma empresa em que os administradores iniciaram sem consciência dos requisitos necessários a uma indústria de alimentos, a adequação inicia na mudança de hábitos através da apresentação desta legislação e dos múltiplos instrumentos construídos para facilitar a aplicação desta.

Poucos dos pontos críticos do processo puderam ser sanados imediatamente, todavia todos foram ponderados e discutidos, para que sofram ajuste assim que possível.

Portanto, nas atuais condições da empresa, não foi possível elaborar o Manual de Boas Práticas completo, visto que é um documento que descreve as ações rotineiras já tomadas com base nas boas práticas estabelecidas pela legislação.

REFERÊNCIAS

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução CNNPA nº 12, de 30 de março de 1978. **Normas Técnicas especiais**. D.O de 24 de julho de 1978. Brasil

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria SVS/MS Nº 326, De 30 De Julho De 1997. **Condições Higiênicos Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos**. D.O.U – Diário Oficial da União. Julho de 1997. Brasil

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. **Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação**. D.O.U. - Diário Oficial da União. Poder Executivo, de 16 de setembro de 2004. Brasil.

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. **Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos**. D.O.U. - Diário Oficial da União; Poder Executivo, de 23 de outubro de 2003. Brasil

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 263, de 22 de setembro de 2005. **Regulamento Técnico Para Produtos De Cereais, Amidos, Farinhas E Farelos**. D.O.U. - Diário Oficial da União; Poder Executivo, de 23 de setembro de 2005. Brasil

BACK, Luani. **Matérias-primas e insumos**: possíveis influências nos processos de produção em indústria de produtos alimentícios. 2011. Monografia (Bacharel em Engenharia de Produção) - Universidade Tecnológica Federal do Paraná.

BRASIL. Casa Civil. Lei nº 8080, de 19 de setembro de 1990. Lei Orgânica da Saúde. **Dispõe sobre condições para promoção, proteção e recuperação da saúde, a organização e funcionamento dos serviços correspondentes e dá outras providências**. Setembro de 1990. Brasil

CAMPOS, A. C. F. B. **Vigilância Sanitária dos Alimentos e Legislação Aplicada**. Brasília – DF. 2012

COLOMBO, Alexandre. **Superando Desafios. ANUÁRIO ABIMAPI**. São Paulo. Editora Definição Ltda. Ed 1. p 8-17. Maio de 2015.

FARIAS, J. F. **Elaboração e Implantação de Documentos de Autocontrole na Empresa Real Mel**. Trabalho de Conclusão de Curso. (Engenharia de Alimentos), Universidade Tecnológica Federal do Paraná Campo Mourão, 2013.

FREITAS, G. G. de. **Elaboração e implantação do manual de boas práticas de fabricação (BPF) no serviço de alimentação escolar, do município de Roncador – PR.** 2013. 53 f. Monografia de Graduação em Tecnologia em Alimentos, Universidade Tecnológica Federal do Paraná. Campo Mourão, 2013.

KUZMIN, VIKTOR. **12 Doces Mais Populares da Rússia.** Gazeta Russa. 2014. Disponível em: <http://gazetarussa.com.br/articles/2012/08/26/12_doces_mais_populares_na_russia_parte_1_15337>. Acesso em 19 de set. de 2016

MATUK, T.T., STANCARI, P.C.S., BUENO, M.B., ZACARELLI, E.M. **Composição de lancheiras de alunos de escolas particulares de São Paulo.** Revista Paulista de Pediatria. São Paulo – SP. 2011;29(2):157-63.

POSSAMAI, T.N., WASZCZYNSKYJ, N., POSSAMAI, J.C. **Pão De Mel Enriquecido Com Fibra Alimentar.** Visão Acadêmica. Curitiba – PR. 2009

RANCATTI, Aline; LASTA, Daiane; MITTERER-DALTOÉ, M. L. **Segurança alimentar e práticas de higiene na indústria de alimentos – capacitação de estudantes de escola – fazenda.** 2014. 39f. Trabalho de conclusão de curso (Graduação em Licenciatura em Química) – Universidade Tecnológica Federal do Paraná. 2014.

SANTOS JUNIOR, CLEVER JUCENE DOS. **Manual de Segurança Alimentar: Boas Práticas para os serviços de Alimentação.** 2.ed. Rio de Janeiro. Editora Rubio Ltdaxx. 2013

ANEXO A - CHECK LIST BPF

LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM
ESTABELECIMENTO PRODUTOR DE ALIMENTOS
RESOLUÇÃO RDC Nº 275/2002 da ANVISA

1-RAZÃO SOCIAL/SIE:
DATA: 21/08/2016

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

AVALIAÇÃO	S	N	NA
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.1 ÁREA EXTERNA:			
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.		X	
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.	X		
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).	X		
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.		X	
1.4 PISO:			
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).	X		
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).		x	
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em			X

locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.			
1.5 TETOS:			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.	X		
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).	X		
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.	X		
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X		
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.		X	
1.7 PORTAS:			
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.	X		
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).		X	
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X		
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.	X		
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).		X	
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).	X		
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES			
1.9.1 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.			X

1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			X
--	--	--	---

B - AVALIAÇÃO	S	N	NA
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:			
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			X
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.	X		
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).	X		
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.	X		
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.		X	
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).		X	
1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.		X	
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.	X		
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro 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		
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.	X		
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação. preventiva.		X	
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores 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 de filtros adequados.			x
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.	x		
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:			
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.	X		
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.		X	
1.15.3 Existência de registro da higienização.		X	
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.	x		
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X		
1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.	X		
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X		
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X		
1.15.9 Higienização adequada.		X	

B - AVALIAÇÃO**S N NA****1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:**

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

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

B - AVALIAÇÃO	S	N	NA
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:			
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário, recipientes tampados com acionamento não manual.	X		
1.18.2 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.	X		
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.	X		
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.	X		
1.20 LEIAUTE:			
1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.		X	
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.		X	
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
2.1 EQUIPAMENTOS:			
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.	X		
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.	X		

2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.	X		
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.		X	
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.			X
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			x
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.		X	
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.		X	
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)			
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.		X	
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).		x	
2.3 UTENSÍLIOS:			
2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.		X	
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.		X	

2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:			
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.		X	
2.4.2 Frequência de higienização adequada.		X	
2.4.3 Existência de registro da higienização.		X	
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.		X	
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.	X		
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.	X		
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.	X		
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.	X		
2.4.9 Adequada higienização.	X		

3. MANIPULADORES			
3.1 VESTUÁRIO:			
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.		X	
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.			X
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.		X	
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:			
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.	X		

3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.	x		
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.		x	
3.3 ESTADO DE SAÚDE:			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.	x		
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:			
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.		x	
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.		X	
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:			
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.		X	
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:			
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.		X	
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.		X	
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.		X	
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.		X	
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO			
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:			
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.		X	
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.		X	
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).		X	
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.		x	

4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.	X		
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.	X		
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.	X		
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.		X	
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.	X		
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.		X	
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.			X
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:			
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.		X	
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.		X	
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			X
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.		X	
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:			
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.	X		
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.	X		
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e	X		

distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.	x		
4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado	X		
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.			X
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			X
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.	X		
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.		X	
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:			
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.		x	
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.		X	
4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.		X	
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.		X	
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			X
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.	X		
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.	X		
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.	X		
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			X

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

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

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS

--

E - RESPONSÁVEL PELA INSPEÇÃO

Local e data: Sidrolândia – MS - 21/08/2016

Nome e assinatura:

Priscila Thelen Ciola

F - RESPONSÁVEL PELO ESTABELECIMENTO

Local e data: Sidrolândia – MS – 22/08/2016

Nome e assinatura:

ANEXO B - CARTAZ DE HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS

HIGIENIZAÇÃO DAS MÃOS



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



2
Aplicar o sabonete líquido inodoro (preferencialmente bactericida).



3
Ensaboar até a altura do cotovelo.



4
Esfregar entre os dedos.



5
Enxaguar bem.



6
Secar com papel toalha não reciclado



7
Aplicar álcool gel a 70% deixando secar naturalmente.

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

ANEXO C – PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP Nº 001
	<p>ASSUNTO: HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E MÓVEIS</p>	<p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 21/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

OBJETIVO: Descrição de todos os processos referentes á limpeza e desinfecção das superfícies que conferem risco de contaminação. Estabelece os parâmetros de tipo de superfície a ser limpa e produtos utilizados para tal fim, bem com quem deve realizá-lo e a freqüência.

RESPONSÁVEL:

- O Auxiliar de serviços gerais é responsável por aplicar os procedimentos.
- Gerente de Produção é responsável pela aquisição dos produtos e monitoramento dos requisitos de higienização.

DEFINIÇÕES:

- Higienização: operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.
 - Limpeza: operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.
 - Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento;
 - Check – List: lista de verificação contendo os itens que devem ser analisados

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 1 de 6
Assinatura do responsável:		

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP Nº 001
	<p>ASSUNTO: HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E MÓVEIS</p>	<p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 21/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

DESCRIÇÃO:

O QUE	QUANDO	COMO	COM O QUE	QUE M
Superfícies de bancadas e mesas	Diariamente e após uso	Molhar a superfície, esfregar com esponja e detergente, secar com pano limpo e borrifar álcool	Água, detergente neutro e álcool 70°	Auxiliar de serviços gerais
Superfícies de piso	Diariamente	Passar pano embebido em solução de água e detergente neutro, deixar secar naturalmente	Água, detergente neutro e hipoclorito de sódio	Auxiliar de serviços gerais
	Semanalmente	Molhar a superfície com água e hipoclorito, esfregar com detergente e esfregão ou vassoura para retirar todos os resíduos de farinha dos cantos e junções, enxaguar com água corrente, retirar o excesso de água com rodo, deixar secar naturalmente		
Superfícies de paredes e teto	Mensalmente	Molhar a superfície com água e hipoclorito, esfregar com detergente e esfregão ou vassoura para retirar todos os resíduos ou manchas dos cantos e junções, enxaguar com água e deixar secar naturalmente.	Água, detergente neutro e hipoclorito de sódio.	Auxiliar de serviços gerais

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 2 de 6
Assinatura do responsável:		

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP Nº 001
	<p>ASSUNTO: HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E MÓVEIS</p>	<p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 21/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

Batedeira	Antes e após o uso	Lavar a bacia e pás na pia com detergente, deixar secar naturalmente. Lavar o equipamento com esponja e detergente, borrifar álcool e deixar secar naturalmente.	Água, detergente neutro e álcool.	Auxiliar de serviços gerais
FORNO E PRATELEIRAS	Mensalmente	Desmontar todas as partes desmontáveis e retirar incrustações com auxílio de pequena pá. Verificar formação de ferrugem e se necessário aplicar antiferrugem.		Auxiliar de serviços gerais
Masseira	Diariamente	Retirar incrustações com auxílio de pequena pá. Esfregar a bacia e batedores com esponja, água e detergente. Retirar excesso com pano limpo e molhado, deixar secar naturalmente	Água e detergente neutro e álcool.	Auxiliar de serviços gerais
	Quinzenalmente	Retirar todas as partes desmontáveis, retirar incrustações com auxílio de pequena pá e o pó com pano ou escovinha seca. Lavar todas as partes que forem possíveis com esponja ou escova embebida em água e detergente. Enxaguar e deixar secar naturalmente antes de montar novamente		

AQUISIÇÃO E ESTOCAGEM DOS PRODUTOS DE HIGIENIZAÇÃO:

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 3 de 6
Assinatura do responsável:		

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP Nº 001
	<p>ASSUNTO: HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E MÓVEIS</p>	ÚLTIMA REVISÃO 21/10/16
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

- A aquisição e controle de estoque é realizado pelo responsável.
- Os produtos adquiridos são estocados isolados em local longe da produção e estoques de matéria-prima e produto acabado.

MEDIDAS DE CONTROLE:

- Os produtos e utensílios de higienização são mantidos afastados por barreira física de qualquer produto alimentício
- Os produtos de higiene e sanitização são mantidos nas embalagens originais e nunca reutilizá-las para outros fins
- Os utensílios utilizados para higienização dos sanitários são de uso exclusivo deste e jamais utilizados na área de manipulação de alimentos

ANEXO: Check-list semanal para avaliar a higiene das instalações, equipamentos e utensílios (se estiver fora dos conformes, deve-se refazer a operação e notificar verbalmente o responsável de produção, se este julgar necessário será realizada a capacitação do funcionário).

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 4 de 6
Assinatura do responsável:		



**PROCEDIMENTO OPERACIONAL
PADRONIZADO**

Este arquivo pode ser encontrado no
formato digital em: C:\Documents and
Settings\PC-02\Desktop\TCC
Priscila\GRANDELLE POP

POP Nº 001

**ASSUNTO: HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES,
EQUIPAMENTOS E MÓVEIS**

Elaborado por: Priscila Thelen Ciola

ÚLTIMA
REVISÃO
21/10/16

Planilha de Controle do Programa de Higienização de Equipamentos

	DATA	OBSERVAÇÕES	RESPONSÁVEL
BANCADA/MESA			
PISOS			
PAREDE/TETO			
BATEDEIRA			
MASSEIRA			
PRATELEIRAS E FORNO			

	DATA	OBSERVAÇÕES	RESPONSÁVEL
BANCADA/MESA			
PISOS			
PAREDE/TETO			
BATEDEIRA			
MASSEIRA			
PRATELEIRAS E FORNO			

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 5 de 6
Assinatura do responsável:		



**PROCEDIMENTO OPERACIONAL
PADRONIZADO**

Este arquivo pode ser encontrado no
formato digital em: C:\Documents and
Settings\PC-02\Desktop\TCC
Priscila\GRANDELLE POP

POP N° 001

**ASSUNTO: HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES,
EQUIPAMENTOS E MÓVEIS**

Elaborado por: Priscila Thelen Ciola

ÚLTIMA
REVISÃO
21/10/16

Revisão feita por:

Próxima revisão: 21/10/2017

Assinatura do responsável:

Página 6 de 6

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP Nº 002
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES	ÚLTIMA REVISÃO 21/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

OBJETIVO: Descrever os procedimentos de higienização e cuidados com a saúde a serem seguidos obrigatoriamente por todos os manipuladores, da linha de produção, envase, armazenamento, expedição e operadores de carga e descarga. Assim como todos os que têm acesso ao local, independentemente de sua função, e os mesmos procedimentos devem ser aplicadas aos visitantes.

RESPONSÁVEL:

- Cada manipulador é responsável pela própria higiene
- O Auxiliar de serviços gerais é responsável por aplicar os produtos necessários aos procedimentos dentro da empresa.
- Gerente de Produção é responsável pela aquisição dos produtos e monitoramento dos requisitos de higienização dos manipuladores.

DEFINIÇÕES:

- Higienização: operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.
 - Limpeza: operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.
 - Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento;
 - Anti-sepsia: operação destinada à redução de microrganismos presentes na pele, por meio de agente químico, após lavagem, enxágüe e secagem das mãos
 - Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento.
 - Contaminantes: substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física estranhos ao alimento e considerados nocivos à saúde humana.
 - EPI (Equipamento de proteção Individual) – todo dispositivo de uso individual de fabricação nacional ou estrangeira destinada a proteger a saúde e a integridade física dos colaboradores.

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 1 de 7
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP Nº 002
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES	ÚLTIMA REVISÃO 21/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

- Check – List: lista de verificação contendo os itens que devem ser analisados

DESCRIÇÃO:

1. LAVAGEM E ANTI-SEPSIA DAS MÃOS E ANTEBRAÇOS

Há estação de lavagem das mãos na entrada da linha de produção, devidamente equipada com detergente líquido neutro e inodoro, álcool 70%, papel toalha e coletor de papel com pedal e tampa.

A lavagem das mãos deve ocorrer sempre que chegarem ao trabalho e houver risco de contaminação, ou seja, sempre após o uso do banheiro, tossir, espirrar, assoar o nariz, usar material de limpeza, recolher lixo ou resíduos do chão, manipular dinheiro, manipular madeira ou cinzas, auxiliar no carregamento para transporte. Sempre que mudar de função ou se estiverem sujas.

2. HIGIENE PESSOAL

Todos os colaboradores devem seguir as seguintes medidas de higiene:

- Tomar banho diariamente
- Manter unhas bem aparadas e sem esmalte
- Os homens devem manter-se barbeados
- Escovar os dentes após as refeições
- Usar desodorante inodoro e não usar perfume
- Não utilizar maquiagem ou adornos como colares, pulseiras e anéis

3. HIGIENE OPERACIONAL E CARTAZES EDUCATIVOS

Certos comportamentos não são permitidos dentro das áreas onde são manipulados alimentos, pois podem levar a contaminação dos mesmos:

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 2 de 7
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP Nº 002
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES	ÚLTIMA REVISÃO 21/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

- Falar, tossir, espirrar, assobiar sobre o alimento
- Assoar o nariz, colocar o dedo no nariz, na orelha, no cabelo próximo ao alimento
- Mascar goma, palito, fósforo, chupar bala e comer dentro dos setores de produção
- Manipular dinheiro
- Cuspir
- Fumar
- Circular sem uniforme nas áreas de serviço.

4. UNIFORMES

Usar uniformes completos (jaleco e protetor cabelo), de cor clara, bem conservados e limpos. Utilizar somente nas dependências internas do estabelecimento.

Deve-se realizar troca diária de uniformes, usar sapatos fechados em boas condições e Manter os cabelos totalmente cobertos.

5. CONTOLE DE SAÚDE CLÍNICO

Os colaboradores que apresentarem feridas, lesões graves, gastrenterites agudas ou crônicas (diarréia ou disenteria), assim como os que estiverem com infecções pulmonares ou faringites não manipulam os alimentos. Estes colaboradores são afastados para outras atividades sem prejuízo de qualquer natureza.

AQUISIÇÃO E ESTOCAGEM DOS PRODUTOS DE HIGIENIZAÇÃO:

- A aquisição de material de higiene e EPI'S são realizados pelo responsável.
- Os produtos de higiene adquiridos são estocados isolados em local longe da produção e estoques de matéria-prima e produto acabado.

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 3 de 7
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP Nº 002
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES	ÚLTIMA REVISÃO 21/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

MEDIDAS DE CONTROLE:

- Os produtos e utensílios de higienização são mantidos afastados por barreira física de qualquer produto alimentício
- Os produtos de higiene e sanitização são mantidos nas embalagens originais e nunca reutilizá-las para outros fins

ANEXO 1: Check-list semanal para avaliar a higiene dos manipuladores (se estiver fora dos conformes, deve-se refazer a operação e notificar verbalmente o responsável de produção, se este julgar necessário será realizada a capacitação do funcionário).

ANEXO 2: Planilha de conformes x ações corretivas, assim que for verificada uma não conformidade no item anterior, tomar nota da ação corretiva realizada.

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 4 de 7
Assinatura do responsável:		



**PROCEDIMENTO OPERACIONAL
PADRONIZADO**

Este arquivo pode ser encontrado no formato digital
em: C:\Documents and Settings\PC-
02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP

ASSUNTO: HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES

Elaborado por: Priscila Thelen Ciola

POP Nº 002

ÚLTIMA
REVISÃO
21/10/16

Planilha de Controle para avaliação da conduta dos manipuladores

DATA										
	C	NC								
1. Os armários estão organizados e limpos?										
2. As instalações sanitárias (pias, vasos) estão limpas e funcionando bem?										
3. As unhas estão limpas e curtas?										
4. O colaborador não está usando anel, aliança, brinco, relógio, pulseira, corrente, ou outro tipo de adorno?										
5. Há disponibilidade de detergente líquido, papel toalha não reciclada, papel higiênico nos sanitários?										
6. Há disponibilidade de detergente líquido, papel toalha não reciclada, nas pias?										
7. O colaborador higieniza as mãos antes de entrar na área de produção ou na troca de atividade?										
8. Os uniformes estão limpos e em bom estado de conservação?										
9. A touca cobre todo o cabelo?										
10. Os colaboradores estão										

Revisão feita por:

Próxima revisão: 21/10/2017

Assinatura do responsável:

Página 5 de 7



**PROCEDIMENTO OPERACIONAL
PADRONIZADO**

Este arquivo pode ser encontrado no formato digital
em: C:\Documents and Settings\PC-
02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP

ASSUNTO: HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES

Elaborado por: Priscila Thelen Ciola

POP Nº 002

ÚLTIMA
REVISÃO
21/10/16

devidamente barbeados?										
11. Os colaboradores cumprem as recomendações de não consumir alimentos, mascar chicletes e palitos nas áreas de trabalho?										
12. Existem cartazes educativos para os colaboradores nas áreas de fácil visualização?										
13. Existem cartazes educativos para os colaboradores nas pias de higienização das mãos?										
14. Os colaboradores apresentam conduta higiênica adequada?										
15. O colaborador que tenha curativo nas mãos utiliza luvas?										
16. O colaborador usa os EPIs corretamente?										
VISTO DO RESPONSÁVEL										

Revisão feita por:

Próxima revisão: 21/10/2017

Assinatura do responsável:

Página 6 de 7



**PROCEDIMENTO OPERACIONAL
PADRONIZADO**

Este arquivo pode ser encontrado no formato digital
em: C:\Documents and Settings\PC-
02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP

ASSUNTO: HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES

Elaborado por: Priscila Thelen Ciola

POP Nº 002

ÚLTIMA
REVISÃO
21/10/16

Planilha de não-conformidades x ações corretivas

DATA	ITEM	DESCRIÇÃO DA NÃO CONFORMIDADE	AÇÃO CORRETIVA	MONITOR

VERIFICADO POR: _____ DATA: _____

Revisão feita por:

Próxima revisão: 21/10/2017

Assinatura do responsável:

Página 7 de 7

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	POP Nº 003
	ASSUNTO: CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES	ÚLTIMA REVISÃO 21/10/16
	Elaborado por: Priscila Thelen Ciola	

OBJETIVO: Informar os manipuladores de alimentos sobre o seu papel na proteção do alimento contra a contaminação e deterioração.

RESPONSÁVEL:

A empresa possui um profissional especializado na área de Controle de Qualidade e Alimentos responsável por garantir a elaboração e efetiva implementação do Programa de Treinamento de Manipuladores, bem como zelar pela sua eficácia.

PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO

Público Alvo: Supervisão e Colaboradores

Temas:

- Perigos Químicos, Físicos, Biológicos e para Qualidade;
- Noções de Microbiologia;
- Higiene Pessoal;
- Higiene Operacional;
- A natureza do produto alimentício, fatores que apresentam para manter o desenvolvimento de microrganismos patogênicos e deteriorantes;
- Limpeza e sanificação;
- Manuseio e embalagem;
- Condições de armazenagem de matérias – primas e do produto final;
- Controle de pontos críticos (PCC);
- Procedimentos de monitorização;

Revisão feita por:	Próxima revisão: 21/10/2017	Página 1 de 2
Assinatura do responsável:		



**PROCEDIMENTO OPERACIONAL
PADRONIZADO**

Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP

ASSUNTO: CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES

Elaborado por: Priscila Thelen Ciola

POP Nº 003

ÚLTIMA
REVISÃO
21/10/16

- Ações corretivas;
- Manutenção de registros;
- Auditoria Interna.

Carga Horária: 2 horas.

Frequência: Semestral

Revisão feita por:

Próxima revisão: 21/10/2017

Página 2 de 2

Assinatura do responsável:

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 004
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: CONTROLE DA POTABILIDADE DA ÁGUA	ÚLTIMA REVISÃO 23/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

OBJETIVO: Descrever as operações relacionadas ao Controle de Potabilidade da Água que entra em contato direto e indireto com o produto, visando à saúde do consumidos.

DEFINIÇÕES:

- Higienização: operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção;
- Contaminantes: substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física estranhos ao alimento e considerados nocivos à saúde humana;
- Sanitização: processo que elimina os microorganismos;
- Limpeza: operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis;
- Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microorganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento;
- Água Potável: água para consumo humano cujos parâmetros microbiológicos, físicos, químicos e radioativos atendam ao padrão de potabilidade e que não ofereça riscos à saúde;
- Sistema de abastecimento de água para consumo humano: instalação composta por conjunto de obras civis, materiais e equipamentos, destinada à produção e à distribuição canalizada para populações, sob responsabilidade do poder público, mesmo que administrada de água potável em regime de concessão ou permissão;
- Controle de qualidade da água: conjunto de medidas exercidas de forma continua pelo responsável destinada a verificar se a água oferecida para a população é potável.

RESPONSÁVEL:

O Gerente da Empresa é responsável por implementar, acompanhar e assegurar o cumprimento deste procedimento, bem como contratar pessoal para realizar o serviço de pela higienização e reparos dos reservatórios de água, bem como das linhas de distribuição e pela monitorização das condições do reservatório de água;

Revisão feita por:	Próxima revisão: 23/10/2017	Página 1 de 4
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 004
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: CONTROLE DA POTABILIDADE DA ÁGUA	ÚLTIMA REVISÃO 23/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

DESCRIÇÃO:

A empresa possui uma caixa d'água de fibra e dotadas de tampa com capacidade para 500 litros, localizada acima dos banheiros, protegido e sem problemas de vazamento.

A caixa d'água deve ser higienizada e desinfetada a cada 6 meses da seguinte maneira:

1. Feche o registro de Entrada.
2. Após fechar o registro de entrada, consume e reserve parte da água do reservatório para realização de atividades domésticas, mas tome o cuidado de manter cerca de um palmo de água dentro do reservatório, para ser utilizada na limpeza.
3. Feche o registro de saída para impedir que a água, ou resíduos, do procedimento de limpeza contaminem a tubulação e os pontos de consumo.
4. Utilize pano e esponja macia para limpar o fundo e as paredes internas do reservatório. Se for necessário, utilize pá plástica e escova de cerdas de fibra vegetal, ou cerdas plásticas macias, para retirar excessos de sujeira/resíduos do reservatório.

IMPORTANTE: nunca utilize vassouras, escova de cerdas metálicas, detergentes e qualquer tipo de sabão, no procedimento de limpeza da caixa d'água.

5. Descarte a água suja pela tubulação de limpeza. Se for necessário, utilize parte da água reservada (Passo 2), para limpar completamente as paredes e o fundo da caixa.

IMPORTANTE: nunca descarte a água suja pela tubulação de saída (pontos de consumo, como: torneiras, chuveiros e descargas), pois todos os resíduos provenientes do processo de limpeza ficarão acumulados nesta tubulação e contaminarão a água utilizada para consumo.

6. A água suja que não descer pela tubulação de limpeza e ficar no fundo do reservatório deve ser retirada com a ajuda de um pano, esponja ou balde.

Revisão feita por:	Próxima revisão: 23/10/2017	Página 2 de 4
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 004
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: CONTROLE DA POTABILIDADE DA ÁGUA	ÚLTIMA REVISÃO 23/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

7. Após descartar toda a água suja do reservatório, feche o registro de limpeza.

8. Mesmo com a caixa sem sujeira aparente, o procedimento de limpeza ainda não foi concluído. É necessário fazer a sanitização do reservatório e, posteriormente, dos pontos de consumo. Para iniciar esta etapa, abra o registro de entrada.

9. Encha a caixa d'água com cerca de 1 (um) palmo de água, feche o registro de entrada.

10. Adicione cerca de 1 L (um litro) de água sanitária para cada caixa de 1.000 L. Ou seja, se a Caixa for de 500L, adicione 0,5 L (meio litro) de água sanitária. Se ela for de 2.000 L, adicione 2 L (dois litros).

11. Deixe esta mistura na caixa por 2 (duas) horas e, a cada 30 minutos, com o uso de um pano ou de uma brocha, passe a solução nas paredes internas e na tampa do reservatório.

IMPORTANTE: não utilize esta mistura (solução) para consumo.

12. Ao final das 2 (duas) horas, abra o registro de saída, torneiras e descargas, para que a solução contendo água sanitária faça a sanitização da tubulação de saída/consumo.

13. Após descartar toda a água, feche todas as torneiras, chuveiros e descargas, e abra o registro de entrada para encher a caixa d'água.

IMPORTANTE: mantenha o registro de saída aberto.

14. Coloque a tampa na caixa d'água, assegure que ela esteja travada e deixe registrada a data da próxima limpeza na parede externa da caixa.

OBSERVAÇÃO: por segurança, para descartar qualquer resíduo da água sanitária que, porventura tenha ficado na tubulação, utilize a parte da primeira água armazenada na caixa para lavar pisos, banheiros, paredes e teto.

AÇÃO CORRETIVA

Quando detectado irregularidades na qualidade da água ou rachaduras ou vazamentos deve-se proceder quando necessário à remoção de sujidades ou

Revisão feita por:	Próxima revisão: 23/10/2017	Página 3 de 4
Assinatura do responsável:		

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP N° 004
	<p>ASSUNTO: CONTROLE DA POTABILIDADE DA ÁGUA</p>	<p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 23/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

reparos, assim que detectaram ou no final do turno e correções no sistema de encanamento.

Revisão feita por:	Próxima revisão: 23/10/2017	Página 4 de 4
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 005	
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	ASSUNTO: MANEJO DE RESÍDUOS	ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16
	Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

OBJETIVO: Descrever as operações relacionadas ao manejo de resíduos gerados pela empresa.

RESPONSÁVEL:

- O Gerente da Empresa é responsável por acompanhar e assegurar o cumprimento deste procedimento
- O Auxiliar de Limpeza é responsável por dar o destino correto aos resíduos gerados.

DEFINIÇÕES:

Os resíduos gerados pela empresa e seu destino são:

- Lixo orgânico: destinado ao aterro sanitário;
- Lixo seco: coletados pela rede municipal de coleta de lixo seco e destinado à reciclagem;
- Resíduo de varredura.

DESCRIÇÃO:

Procedimentos para a coleta na área de produção:

Todo o lixo seco é acondicionado em coletores com tampa, pedal e saco plástico, em locais específicos dentro do setor de produção e identificados com a palavra “LIXO”;

A coleta destes resíduos é realizada sempre que necessário, ou no mínimo, uma vez por dia.

Estes resíduos são mantidos no local da guarda de lixo, externo á empresa, em sacos plásticos fechados, até ser recolhido pela rede municipal de coleta;

Procedimentos para coleta de resíduos da área externa (sanitários, escritórios)

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 1 de 3
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 005	
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	ASSUNTO: MANEJO DE RESÍDUOS	ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16
	Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

O lixo coletado nos sanitários é recolhido diariamente no turno da manhã pelo auxiliar de limpeza, e é mantido no local da guarda de lixo em sacos plásticos fechados, até ser recolhido pela rede municipal de coleta;

O lixo coletado no escritório é recolhido diariamente no turno da manhã pelo auxiliar de limpeza, e é mantido no local da guarda de lixo em sacos plásticos fechados, até ser recolhido pela rede municipal de coleta.

Procedimentos para higienização da área da guarda de lixo

Semanalmente, a área da guarda do lixo é higienizada utilizando vassoura, mangueira e detergente neutro. A seguir este local é desinfetado com água sanitária.

Procedimentos para higienização de recipientes para lixo

· Semanalmente são lavados todos os coletores de lixo, interna e externamente, com detergente neutro, água sanitária e esponja sintética.

AQUISIÇÃO E ESTOCAGEM DOS PRODUTOS DE HIGIENIZAÇÃO:

- A aquisição e controle de estoque é realizado pelo responsável.
- Os produtos adquiridos são estocados isolados em local longe da produção e estoques de matéria-prima e produto acabado.

MEDIDAS DE CONTROLE:

- Treinar os colaboradores para que realizem corretamente a coleta dos resíduos.
- Contatar a empresa de reciclagem quando for evidenciada alguma irregularidade;

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 2 de 3
Assinatura do responsável:		

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP N° 005
	<p>ASSUNTO: MANEJO DE RESÍDUOS</p>	<p>ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

Planilha de Controle de limpeza da caixa d'água

DATA	OBSERVAÇÕES	RESPONSÁVEL

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 3 de 3
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 006
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CALIBRAÇÃO DE EQUIPAMENTOS	ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

OBJETIVO: Descrever a sistemática de manutenção e calibração dos equipamentos utilizados na produção, ensacamento e expedição da empresa, visando preservar as condições de BPF das instalações e equipamentos, impedindo que partes de equipamentos possam se desprender e contaminar o produto.

RESPONSÁVEL:

O chefe de Produção é responsável pela manutenção interna de equipamento quando houver alguma irregularidade e também por zelar pelo programa de equipamento, bem como a aferição diária de balanças.

As calibrações externas de balança são realizadas pelo INMETRO

DEFINIÇÕES:

- Manutenção: procedimento de conservação que garante as boas condições dos equipamentos;
- Calibração: procedimento de medição e ajuste do equipamento;
- Aferição: conferir com os respectivos padrões.

DESCRIÇÃO:

Procedimentos para a manutenção preventiva de equipamentos:

1. A empresa realiza a manutenção preventiva de equipamentos por funcionários que utilizam os equipamentos ou por empresa terceirizada;
2. O funcionário deve observar a presença de ferrugem, lascas ou peças soltas e antes de utilizar o equipamento avisar ao gerente da empresa para que este tome as medidas cabíveis ou contate pessoal especializado;
3. Sempre que é necessário, o equipamento é removido da área de fabricação e a realização da manutenção é feita fora do horário de produção;
4. Após a manutenção concluída é realizada limpeza no equipamento, eliminado excessos de graxa, sujeiras e possíveis objetos estranhos;

Revisão feita por: revisão: 22/10/2017	Próxima	Página 1 de 3
Assinatura do responsável:		

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP N° 006
	<p align="center">ASSUNTO: MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CALIBRAÇÃO DE EQUIPAMENTOS</p>	<p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

Procedimento para aferição de balanças

São realizadas aferições diárias das balanças do setor de mistura e empacotamento pelo gerente de produção, com o auxílio do Manual que acompanha o equipamento.

MEDIDAS DE CONTROLE:

Em relação à calibração de equipamentos, caso sejam encontrados desvios acima dos tolerados, o Gerente da manutenção deve comunicar o Gerente da Empresa que deve avaliar o impacto da não – conformidade identificada e decidir sobre a necessidade de rastrear os produtos produzidos no intervalo de tempo da última calibração do equipamento até a atual.

<p>Revisão feita por: Próxima revisão: 22/10/2017</p>	<p>Página 2 de 3</p>
<p>Assinatura do responsável:</p>	

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP N° 006
	<p align="center">ASSUNTO: MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CALIBRAÇÃO DE EQUIPAMENTOS</p>	<p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

Planilha de Controle de limpeza da caixa d'água

DATA	OBSERVAÇÕES	RESPONSÁVEL

<p>Revisão feita por: Próxima revisão: 22/10/2017</p>	<p align="center">Página 3 de 3</p>
<p>Assinatura do responsável:</p>	

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 007
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS	ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

OBJETIVO: Descrever o Programa para Controle Integrado de Pragas

RESPONSÁVEL:

- A responsabilidade pela implantação e manutenção deste programa é da empresa contratada;
- A responsabilidade pela execução das ações é da empresa contratada;
- A responsabilidade pela supervisão do trabalho da empresa é do Gerente de Produção.

DEFINIÇÕES:

- Praga: todo agente animal ou vegetal que possa ocasionar danos materiais ou contaminações com risco a saúde, segurança e qualidade;
- Iscas: objetos em que são colocados produtos específicos para atraírem insetos ou animais;
- Controle integrado: seleção de métodos de controle e desenvolvimento de critérios que garantam resultados favoráveis sob o ponto de vista higiênico, ecológico e sanitário.

DESCRIÇÃO:

- A empresa adota um programa preventivo de combate às pragas, que consiste em evitar que as mesmas tenham acesso às instalações, abrigo, água e alimento;
- O combate visa à eliminação ou manutenção de pragas em níveis aceitáveis. Esse combate ocorre por métodos químicos ou físicos.

Medidas Preventivas

1. Controle de Insetos: O lixo é removido das áreas de forma adequada; uso de protetores de borracha para vedar frestas das portas; uso de telas milimétricas nas janelas e em outras aberturas; Vedação de buracos, rachaduras e aberturas; correto armazenamento de matéria-prima e de produtos acabados;

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 1 de 4
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 007	
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	ASSUNTO: CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS	ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16
	Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

tratamento adequado do lixo; ausência de áreas de sucata; pátios e estacionamento sem acúmulo de resíduos.

2. Controle de Baratas: Higienização correta de equipamentos e instalações; vedação de buracos, rachaduras e aberturas; uso de protetores de borracha para vedar frestas das portas.

3. Controle de Roedores: Inspeção das áreas para verificação de sinais de roedores; vedação de buracos, rachaduras e aberturas; correto armazenamento de matéria – prima e de produtos acabados; tratamento adequado do lixo; ausência de áreas de sucata; pátios e estacionamentos sem acúmulo de resíduos;

4. Controle de Pássaros: Usos de telas milimétricas nas janelas e em outras aberturas; ausência de resíduos de alimentos nas áreas externas.

MEDIDAS DE CONTROLE:

- **Controle relacionado a empresa contratada**

- O programa de controle de pragas é realizado por empresa prestadora de serviços, devidamente qualificada para execução de atividades de pragas, conforme previsto na legislação;

- A supervisão do trabalho da empresa prestadora de serviço é de responsabilidade do Gerente de Produção;

- A empresa realiza trabalho de desinfecção e desratização conforme a frequência definida no contrato;

- A empresa providencia documento que confirme que todos os compostos utilizados atendem a legislação local para uso em empresa do setor alimentício;

- A empresa contratada apresenta os seguintes documentos para consulta e conhecimento:

- Relação das áreas onde são realizados os serviços;

- Relação dos produtos químicos utilizados assim como seus compostos, forma de aplicação e seus respectivos antídotos; os inseticidas empregados nas áreas internas da empresa são de baixa toxicidade. São fornecidos boletins técnicos dos produtos empregados pela empresa especializada.

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 2 de 4
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 007
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS	ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

- Após a aplicação dos produtos químicos utilizados, a empresa contratada fornece os seguintes dados sobre os serviços prestados:

- Certificado dos serviços prestados com descrição das áreas onde foram executados os serviços;

- Produtos químicos utilizados, composição e forma de aplicação (concentração e método);

- Mapa de todas as áreas onde foram colocados iscas, assim como de toda a área em que esta sendo realizado o processo de desinsetização. As iscas são numeradas e identificadas de acordo com o mapeamento.

- É enviado mensalmente, para cada área envolvida no processo, registro de ocorrência de pragas, com a finalidade de que os colaboradores das áreas possam nele registrar qualquer indício de ocorrência de pragas. Ao término de cada mês, cópias dos formulários preenchidos são fornecidos a empresa contratada.

AÇÃO CORRETIVA:

Contatar a empresa contratada quando for evidenciada presença de pragas.

ANEXOS

- Certificados dos serviços prestados com descrição das áreas onde foram executados os serviços;
- Mapa das áreas onde foram colocadas as iscas;
- Relação dos Produtos químicos utilizados assim como seus compostos, forma de aplicação e seus respectivos antídotos

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 3 de 4
Assinatura do responsável:		

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP N° 007
	<p align="center">ASSUNTO: CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS</p>	<p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

Planilha de controle de realização de controle integrado de vetores e pragas urbanas

DATA	OBSERVAÇÕES	RESPONSÁVEL

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 4 de 4
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 008
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: SELEÇÃO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS	ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

OBJETIVO: Descrever a sistemática de seleção, recebimento, armazenamento e desqualificação de fornecedores de matérias-primas, ingredientes e embalagens.

RESPONSÁVEL:

- O Gerente da Empresa é responsável por acompanhar e assegurar o cumprimento deste procedimento
- O Gerente de Produção é responsável pela aquisição, estocagem, verificação dos parâmetros de qualidade e distribuição das embalagens e pela recepção de matérias-primas na indústria de pão de mel.

DEFINIÇÕES:

MAPA – Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento

DESCRIÇÃO:

Procedimentos para aquisição de matérias primas

- São adquiridas matérias primas de fornecedores que possuem reconhecida capacidade técnica de higiênico sanitária no mercado;
- No caso de fornecedores com reconhecida capacidade técnica é dispensada a visita;
- Os fornecedores enviam especificações técnicas do produto;

Procedimentos para transporte de farinha de trigo, açúcar e outros produtos secos e granulados:

- A carga é protegida das adversidades ambientais;
- Os operadores são treinados e conscientizados a praticar medidas de higiene e segurança;
- A etapa é realizada em local limpo, livre de pragas e pessoal com comportamento e hábitos adequados;

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 1 de 5
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 008
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: SELEÇÃO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS	ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

- Os veículos são limpos e os operadores de carga e descarga são instruídos a adotarem os cuidados necessários para garantir a integridade e qualidade da matéria prima.
- A Carga é inspecionada visualmente antes do descarregamento;
- A etapa é monitorada pela **planilha de recebimento de matéria prima (anexo)**

Parâmetros avaliados no recebimento de farinha de trigo, açúcar e outros produtos granulados secos, são:

- Data de validade e fabricação, número do lote, nome e composição do produto;
- São avaliadas as condições das embalagens;
- São avaliadas as condições de transporte;
- Se for verificada não conformidade no recebimento o produto é imediatamente devolvido;
- Os produtos são armazenados em local específico, limpo, seco e arejado à temperatura ambiente, sobre estrados, distantes do piso e das paredes.

Parâmetros avaliados no recebimento de Aromas e saborizantes são:

- Data de validade e fabricação, número do lote, nome e composição do produto;
- São avaliadas as condições das embalagens;
- São avaliadas as condições de transporte;
- Se for verificada não conformidade no recebimento o produto é imediatamente devolvido;
- Os produtos são armazenados em local específico, limpo, seco e arejado à temperatura ambiente, sobre estrados, distantes do piso e das paredes;
- **Os fornecedores enviam especificações técnicas do produto**

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 2 de 5
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP N° 008
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: SELEÇÃO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS	Elaborado por: Priscila Thelen Ciola

Parâmetros avaliados no recebimento de Ovos são:

- Data de validade e fabricação, limpeza e integridade das cascas.
- São avaliadas as condições das embalagens;
- São avaliadas as condições de transporte;
- Se for verificada não conformidade no recebimento o produto é imediatamente devolvido;
- Os produtos são armazenados em local específico, limpo, seco e arejado à temperatura ambiente, sobre estrados, distantes do piso e das paredes;
- **Os fornecedores enviam especificações técnicas do produto.**

Procedimentos para aquisição de embalagens de Polietileno e Polipropileno

- São adotados os seguintes critérios de aceitação na etapa do recebimento das embalagens:
- Condições das embalagens (Especificação Técnica da Embalagem);
- Condições do Veículo Transportador;
- Ausência de Rupturas;
- Ausência de sujidades nas embalagens secundárias;
- Ausência de pragas nas embalagens secundárias;
- A etapa de recebimento de embalagens é monitorada pela planilha de recebimento de Matéria-prima(ANEXO)
- Os produtos são armazenados em local específico, limpo, seco e arejado à temperatura ambiente, sobre estrados, distantes do piso e das paredes;
- Após abertura da embalagem secundária, as embalagens são mantidas protegidas.

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 3 de 5
Assinatura do responsável:		

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP N° 008
	<p align="center">ASSUNTO: SELEÇÃO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS</p>	<p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 22/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

Revisão feita por:	Próxima revisão: 22/10/2017	Página 4 de 5
Assinatura do responsável:		

	PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO	POP Nº 009 ÚLTIMA REVISÃO 23/10/16
	Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP	
	ASSUNTO: PROGRAMA DE RECOLHIMENTO DE PRODUTOS	
Elaborado por: Priscila Thelen Ciola		

OBJETIVO: Descrever a metodologia de recolhimento de produtos não conformes introduzidos no mercado de consumo, bem como as responsabilidades pela coordenação de todo o sistema “*Recall*”.

DEFINIÇÕES:

RECALL: procedimentos que permitem efetivo recolhimento de produtos e apropriado destino final do lote de alimentos exposto à comercialização com suspeita ou constatação de causar dano à saúde. O programa de recolhimento é chamado de *RECALL*

RESPONSÁVEL:

O Gerente da Empresa é responsável por implementar, acompanhar e assegurar o cumprimento deste procedimento.

DESCRIÇÃO:

Após detectada uma não conformidade que envolva risco ou suspeita de risco a saúde do consumidor, de produto já introduzido no mercado de consumo, a empresa avalia a necessidade da realização do *RECALL*.

Classes de Recall

Depois de determinada a necessidade de *Recall* este será classificado em:

Classe I: quando a não conformidade detectada apresenta sério risco a saúde do consumidor, podendo causar a morte. Exemplo: cacos ou espátulas de vidro.

Classe II: quando a não conformidade identificada apresentar risco médio a saúde. Exemplo: contaminação com *Salmonellas*.

Classe III: quando a não conformidade acarreta risco moderado. Exemplo: *toxina estafilocócica*

Revisão feita por:	Próxima revisão: 23/10/2017	Página 1 de 2
Assinatura do responsável:		

	<p align="center">PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO</p> <p>Este arquivo pode ser encontrado no formato digital em: C:\Documents and Settings\PC-02\Desktop\TCC Priscila\GRANDELLE POP</p>	POP N° 009
	<p>ASSUNTO: PROGRAMA DE RECOLHIMENTO DE PRODUTOS</p>	<p align="center">ÚLTIMA REVISÃO 23/10/16</p>
	<p>Elaborado por: Priscila Thelen Ciola</p>	

RECALL Classe I e Classe II

No caso de RECALL classe I e classe II as seguintes autoridades serão comunicadas: PROCOM e VIGILÂNCIA SANITÁRIA. Deve-se comunicar as autoridades competentes da maneira como é determinado por tais órgãos

RECALL Classe III

No caso de RECALL classe III, a empresa notificará os clientes sobre as possíveis não conformidades detectadas, e posteriormente será realizada a atividade de recolhimento e troca dos produtos.

AÇÃO CORRETIVA

Destino dos Produtos Recolhidos

Todos os produtos devolvidos ou recolhidos são temporariamente armazenados em local separado das áreas de produção, embalagem e armazenamento, posteriormente, estes produtos são recolhidos pela rede municipal de coleta.

Revisão feita por:	Próxima revisão: 23/10/2017	Página 2 de 2
Assinatura do responsável:		