ANEXO XIII
MANUAL DE BOAS PRÁTICAS

MANUAL

DE BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO DOS ALIMENTOS DO BOM PRATO

GOVERNO DO ESTADO DE SÃO PAULO

SECRETARIA DE ESTADO DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

Governador do Estado de São Paulo
Geraldo Alckmin

Secretário de Estado de Desenvolvimento Social
Floriano Pesaro

Secretária Adjunta de Estado de Desenvolvimento Social
Marina Bragante

Chefe de Gabinete
Mendy Tal

Coordenadora de Segurança Alimentar e Nutricional
Rita de Cássia Quadros Dalmaso

Diretora do Programa Bom Prato
Thêmis Alvares Kleiber

PROGRAMA BOM PRATO – NÚCLEO DE NUTRIÇÃO
EQUIPE TÉCNICA

SECRETARIA DE ESTADO DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

COORDENADORIA DE SEGURANÇA ALIMENTAR E NUTRICIONAL (COSAN)

Edição 2016

Equipe Técnica

Bruna Fabiano Lamas
Camila Amaral Kanashiro R. de Campos
Caroline de Souza Santos
Daniela Marim Mendes Pereira
Denise de Melo Barbosa
Marília Firmino de Castro Ribeiro

Colaboradora Técnica
Renata Prado de Lima Lopes

Apoio Administrativo - Arte
Denise Maria Valsechi Pulici
Gustavo Costa Palladini

Revisão

Camila Amaral Kanashiro R. de Campos
Daniela Marim Mendes Pereira

SUMÁRIO

1. APRESENTAÇÃO 11
2. OBJETIVO 12
2.1 Objetivo Geral 12
3. REFERÊNCIAS 12
4. CAMPO DE APLICAÇÃO 13
5. DEFINIÇÕES 13
6. RESPONSABILIDADE TÉCNICA 16
7. DOCUMENTAÇÃO 16
8. ORGANOGRAMA 18
8.1 Quadro de Colaboradores 19
9. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES 20
9.1 Localização 20
9.2 Piso 20
9.3 Paredes 20
9.4 Forros e Tetos 20
9.5 Portas e Janelas 21
9.6 Iluminação e Instalações Elétricas 21
9.7 Ventilação e Climatização 21
9.8 Instalações Sanitárias e Vestiário 21
9.9 Instalações Sanitárias Destinadas ao Público 21
9.10 Lavatório Exclusivo para Higiene das Mãos 22
9.11 Instalações Hidráulicas, Sistema de Esgoto e Caixa de Gordura 22
9.12 Instalações e Guarda de Cilindros de Gás 22
9.13 Sistema de Exaustão 22
9.14 Sala do Responsável Técnico 22
10. MÓVEIS, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS 22
11. MANUTENÇÃO E CALIBRAÇÃO 23
12. CONTROLE DE QUALIDADE DA ÁGUA 23
13. MANEJO DE RESÍDUOS 23
14. CONTROLE INTREGADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS 23
15. HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS 24
16. MANIPULADORES DE ALIMENTOS 24
16.1 Controle de Saúde 24
16.2 Uniforme 24
16.3 Equipamentos de Proteção Individual (EPI) 25
16.4 Higiene Pessoal 25

17. VISITANTES 26
18. RECEBIMENTO 26
18.1 Seleção dos Fornecedores 26
18.2 Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens 26
19. ARMAZENAMENTO 26
19.1 Armazenamento em Temperatura Ambiente (Estoque) 26
19.2 Armazenamento de Temperatura Controlada (Geladeira, Freezer e Câmara) 27
19.3 Produto de Limpeza 27
20. PRODUÇÃO DOS ALIMENTOS 27
20.1 Área de Pré-Preparo 28
20.2 Descongelamento de Carne Bovina, Suína, de Aves e Pescados 28
20.3 Dessalgue 29
20.4 Higienização de Hortifruti 29
20.5 Cocção 29
20.6 Resfriamento do Alimento Preparado 29
21. ESPERA PARA DISTRIBUIÇÃO 30
22. DISTRIBUIÇÃO E ATENDIMENTO 30
23. HIGIENE E GUARDA DE UTENSÍLIOS 31
24. CONTROLE E GARANTIA DA QUALIDADE DO ALIMENTO PREPARADO 31
24.1 Visitas de Monitoramento 31
24.2 Coleta de Amostras 32
24.3 Sobras Limpas 33
24.4 Controles de Temperaturas 33
24.5 Etiqueta unificada 34
24.6 Treinamentos 34
25. SERVIÇO DE ATENDIMENTO AO CONSUMIDOR 35
26. GINÁSTICA LABORAL 35

1. APRESENTAÇÃO

A Entidade/Organização de Sociedade Civil (OSC) ..... é uma instituição Filantrópica, fundada em ...../...../....., iniciou suas atividades em ...../...../....., na cidade de ....., no Bairro ..... sob a responsabilidade do (a) Sr.(a) .....

Em ...../...../....., fez parceria com o Governo do Estado de São Paulo e passou a administrar a unidade..... da rede de Restaurantes Populares “Bom Prato”, servindo ..... refeições no almoço e..... no café-da-manhã. (Anexo I)

Atualmente, a Entidade/ OSC ..... possui ..... colaboradores.

A .....(no caso de terceirizada).... é uma Empresa Prestadora de Serviços de Alimentação, constituída desde ....., sob a responsabilidade do (a) Sr.(a) .....

2. OBJETIVO

2.1 Objetivo Geral

O objetivo deste manual é descrever as Boas Práticas de Manipulação de Alimentos do Programa BOM PRATO, da Unidade de ....., a fim de assegurar o Padrão de Qualidade dos Produtos e Serviços que chegam aos clientes.

Descrever operações realizadas, incluindo os requisitos sanitários do edifício, a manutenção da higienização das instalações, dos equipamentos, dos móveis e dos utensílios, o controle da qualidade da água para consumo humano, o controle integrado de pragas urbanas, controle da higiene e saúde dos manipuladores e o controle e garantia de qualidade do produto final.

3. REFERÊNCIAS

– ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS – ABNT. NBR 12806 – Análise sensorial de alimentos e bebidas – 02/93. Rio de Janeiro.

– ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS – ABNT. NBR 8160 – Sistemas prediais de esgoto sanitário – Projeto e execução – 11/99. Rio de Janeiro.

– FIORI, L. S.; SERAFIM, A. L.; SACCOL, A. L. F.; Instrumentos para elaboração do Manual de Boas Práticas e dos Procedimentos Operacionais Padronizados em serviços de alimentação. ed 1. Rio de Janeiro, 2016.

– PORTARIA 2619 – SMS.G – Regulamento de Boas Práticas e de controle de condições sanitárias e técnicas das atividades relacionadas a importação, exportação, extração, produção, manipulação, beneficiamento, acondicionamento, transporte, armazenamento, distribuição, embalagem e reembalagem, fracionamento, comercialização e uso de alimentos, águas minerais e de fontes, bebidas, aditivos e embalagens para alimentos. São Paulo, 2012.

– PORTARIA CVS – 05 – Secretaria Estadual da Saúde. Regulamento técnico de Boas Práticas para Estabelecimentos Comerciais de Alimentos e para Serviços de Alimentação, e o Roteiro de Inspeção. São Paulo, 2013.

– RESOLUÇÃO DA DIRETORIA COLEGIADA (RDC). Ministério da Saúde. Agencia Nacional de Vigilância Sanitária (Anvisa). Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviço de Alimentação. nº 216, 2004.

– RESOLUÇÃO DA DIRETORIA COLEGIADA (RDC). Dispõe sobre 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. nº 275, 2002.

4. CAMPO DE APLICAÇÃO

Os procedimentos aqui descritos aplicam-se nesta unidade e a gerência e o (a) nutricionista são responsáveis por assegurar que os colaboradores sigam estas Boas Práticas.

5. DEFINIÇÕES

Para melhor entendimento deste manual são definidos:

– ***Alimento:*** *toda substância ou mistura no estado sólido, líquido, pastoso ou qualquer outra forma adequada, destinada a fornecer ao organismo humano os nutrientes necessários para sua formação, manutenção e desenvolvimento, e satisfazer as necessidades sensoriais e socioculturais do indivíduo;*

– ***Alimento preparado:*** *aquele manipulado em serviço de alimentação, exposto à venda ou não;*

– ***Antissepsia:*** *operação destinada à redução de microrganismos presentes na pele em níveis seguros;*

– ***Antisséptico:*** *são substâncias aplicadas à pele para reduzir o número de agentes da microbiota transitória e residente;*

– ***Autoridade Sanitária:*** *funcionário público investido de função fiscalizadora, competente para fazer cumprir as leis e regulamentos sanitários na sua demarcação territorial, com livre acesso a todos os locais sujeitos à legislação sanitária, observados os preceitos constitucionais;*

– ***Boas práticas:*** *procedimentos que devem ser adotados para garantir a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos;*

– ***Contaminação cruzada:*** *transferência da contaminação de uma área ou produto para áreas ou produtos anteriormente não contaminados, por meio de superfícies de contato, mãos, utensílios e equipamentos, entre outros;*

– ***Controle:*** *condições obtidas pelo correto cumprimento dos procedimentos e do atendimento dos critérios estabelecidos;*

– ***Controle Integrado de Pragas:*** *sistema de ações preventivas e corretivas, incluindo medidas físicas, químicas e biológicas destinadas a impedir a atração, o abrigo, acesso e/ou proliferação de vetores e pragas urbanas, que comprometam a qualidade higiênico-sanitária e a segurança do alimento;*

– ***Desinfecção:*** *operação por método físico e ou químico, de redução parcial do número de microrganismos patogênicos ou não, situados fora do organismo humano e não necessariamente matando esporos;*

– ***Desinfetante:*** *produto que elimina ou reduz microrganismos patogênicos ou não de superfícies inanimadas, mas não necessariamente as formas microbianas esporuladas;*

– ***Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA):*** *doenças causadas pela ingestão de alimentos ou bebidas contaminadas com microrganismos patogênicos;*

– ***Embalagem:*** *recipiente, pacote ou invólucro destinado a garantir a conservação e a facilitar o transporte e manuseio dos alimentos;*

– ***Estabelecimento:*** *edificação, área ou local onde são desenvolvidas atividades relacionadas à produção, manipulação, acondicionamento, transporte, armazenamento, distribuição, embalagem, reembalagem e/ou comercialização de alimentos;*

– ***Estabelecimentos comerciais de alimentos:*** *unidades do comércio varejista e atacadista, cuja atividade predominante é a exposição de alimentos industrializados, produtos hortifrutigranjeiros, carnes e pescados, podendo inclusive, expor alimentos preparados, embalados ou não, para a venda direta ao consumidor, pessoa física ou jurídica. Exemplos: hipermercados, supermercados, mercearias, padarias, açougues, comércios atacadistas de produtos alimentícios de todos os tipos;*

– ***Fracionamento:*** *operação pela qual o alimento é dividido e acondicionado para atender a sua distribuição, comercialização e disponibilização ao consumidor;*

– ***Higienização:*** *Operação que compreende duas etapas, a limpeza e a desinfecção;*

– ***Higienização das mãos:*** *ato de higienizar as mãos com água, sabonete líquido e um agente antisséptico;*

– ***Ingrediente:*** *toda substância, incluídos os aditivos alimentares, que se emprega na fabricação ou na preparação dos alimentos e que está presente no produto final em sua forma original ou modificada;*

– ***Limpeza:*** *operação de remoção de sujidades, substâncias minerais e ou orgânicas indesejáveis à qualidade do alimento, tais como terra, poeira, resíduos alimentares, gorduras, entre outras;*

– ***Lote:*** *é o conjunto de produtos de um mesmo tipo, processados pelo mesmo fabricante ou fracionador, em um espaço de tempo determinado, sob condições essencialmente iguais;*

– ***Manipulação de Alimentos:*** *operações efetuadas sobre matérias-primas para obtenção de um alimento e sua entrega ao consumo, envolvendo as etapas de preparação, fracionamento, embalagem, armazenamento, transporte, distribuição e exposição à venda, entre outras;*

– ***Manual de Boas Práticas:*** *documento que descreve as operações específicas realizadas num estabelecimento comercial de alimentos ou serviço de alimentação incluindo, no mínimo, os requisitos higiênico-sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da qualidade da água para consumo humano, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do produto final;*

– ***Matéria Prima:*** *toda substância, que para ser utilizada como alimento necessita sofrer tratamento e ou transformação de natureza física, química ou biológica;*

– ***Material sanitário:*** *Material inerte que não favorece a migração de elementos para os alimentos, atóxico, liso, impermeável, lavável, de fácil higienização, resistente ao ataque de substâncias corrosivas e a ação mecânica;*

– ***Perigo:*** *agente biológico, químico ou físico, presente no alimento, ou condição apresentada pelo alimento que pode causar efeitos adversos à saúde;*

– ***Pré-preparo:*** *etapa onde os alimentos sofrem operações preliminares de seleção, escolha, higienização, corte, fracionamento, moagem, tempero e/ou adição de outros ingredientes;*

– ***Procedimento Operacional Padronizado (POP):*** *procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos;*

– ***Produção:*** *conjunto de setores do processo de elaboração de alimentos, compreendendo desde a recepção e controle de ingrediente e matérias-primas (industrializadas, congeladas, resfriadas, pré-preparadas), inclusive seu armazenamento e as áreas de pré-preparo, cocção, resfriamento, até as operações de higienização, fracionamento e a oferta dos produtos;*

–

– ***Registro:*** *anotação de um ato, em planilha ou outro documento, apresentando a data e identificação do funcionário responsável pelo seu preenchimento;*

– ***Rastreabilidade:*** *processo de acompanhamento do produto na cadeia produtiva, que engloba produção, beneficiamento, armazenamento, transporte, industrialização, embalagem, comercialização, utilização e consumo final;*

– ***Resíduos:*** *materiais considerados sem utilidade que deverão ser descartados;*

– ***Responsável Técnico:*** *é o profissional legalmente habilitado, responsável pela qualidade e segurança do estabelecimento e dos alimentos perante os órgãos de vigilância sanitária;*

– ***Risco:*** *estimativa da probabilidade de ocorrer um perigo físico-químico ou biológico que possa afetar a inocuidade do alimento;*

– ***Rotulagem:*** *inscrição, legenda, imagem ou qualquer matéria descritiva ou gráfica que seja indelével, sob a forma escrita, impressa, estampada, gravada ou colada sobre a embalagem do alimento;*

– ***Rótulo:*** *qualquer identificação impressa ou litografada bem como os dizeres pintados ou gravados a fogo por pressão ou declaração aplicada sobre o recipiente, vasilhame envoltório, cartucho ou qualquer outro tipo de embalagem do alimento ou sobre o que acompanha o continente;*

– ***Serviço de Alimentação:*** *empresas comerciais (exemplos: restaurantes de todo tipo inclusive industriais, lanchonetes, bufês, entre outros) ou serviço incluídos em instituições sociais (exemplos: cozinhas de creches, escolas, asilos, hospitais, entre outros), cuja atividade predominante é a preparação e a oferta de refeições prontas para consumo individual ou coletivo, servidas, principalmente, no mesmo local;*

– ***Sobras de alimentos:*** *o alimento que não foi distribuído e que foi conservado adequadamente, incluindo-se a sobra do balcão térmico ou refrigerado, quando se tratar de alimento pronto para consumo;*

– ***Veículo de transporte:*** *é o veículo que realiza o transporte de ingredientes, matérias-primas e embalagens alimentícias, e de alimentos industrializados ou manipulados, prontos ou não para o consumo.*

6. RESPONSABILIDADE TÉCNICA

Esta unidade conta com X Nutricionista (s) atuando como Responsável Técnico (RT) conforme as normas vigentes

A (o) Sr.ª (o) ....., CRN-3 n°.....,.trabalha efetivamente no local, cumprindo ..... horas semanais.

Tem competência para desempenhar todas as funções descritas no **Quadro 1** (Descrição de cargos).

7. DOCUMENTAÇÃO

Esta unidade possui sua documentação em dia:

- Planta Física, Elétrica e Hidráulica do Estabelecimento atualizada (Anexo II);
- Alvará de Funcionamento expedido pela Secretaria da Saúde (Anexo III);

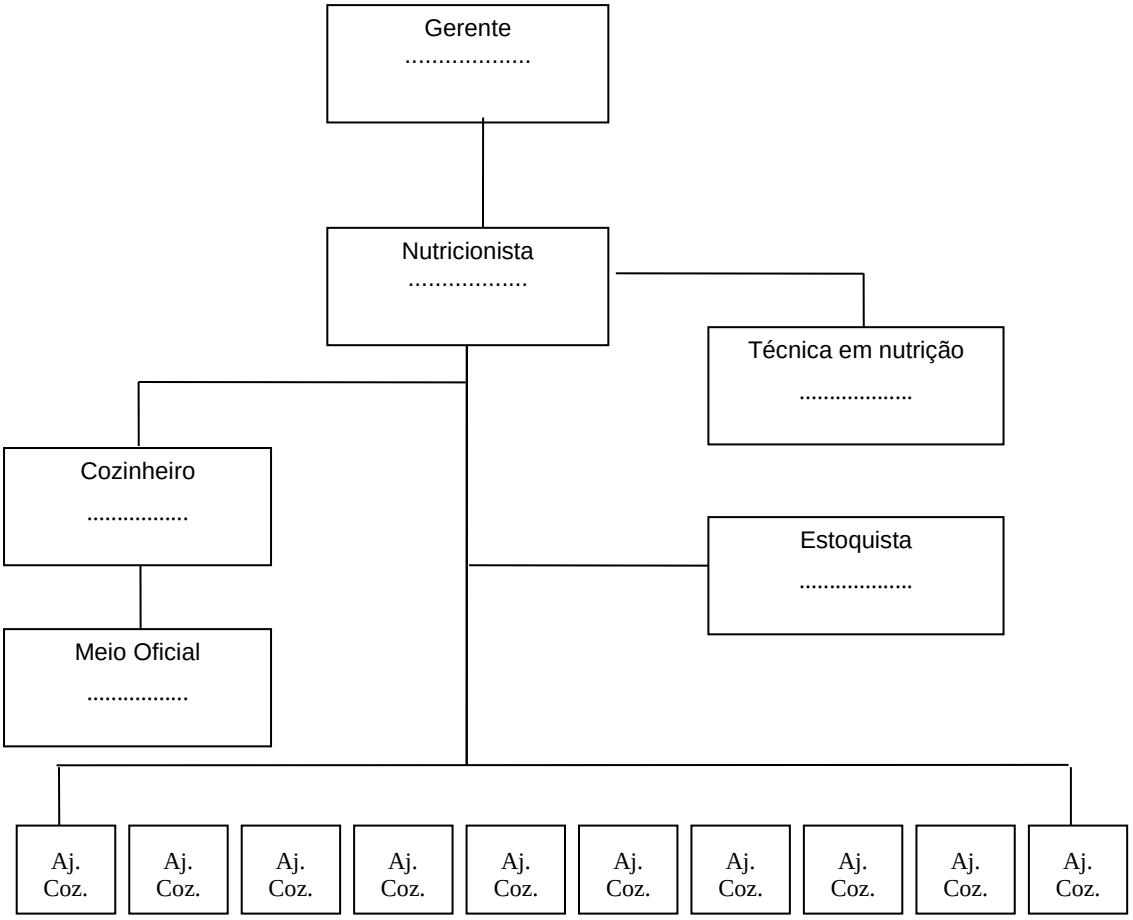
OBS: O Alvará de Funcionamento expedido pela Secretaria de Saúde só é conseguido mediante a apresentação deste Manual.

- Alvará de funcionamento expedido pelo Corpo de Bombeiro (Anexo IV);
- Cadastro e CRN-3 do Responsável Técnico (Anexo V);
- Cadastro do gerente na Secretaria de Desenvolvimento Social (Anexo VI).

O Manual de Boas Práticas e os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) estão disponíveis para todos colaboradores e autoridades sanitárias.

8. ORGANOGRAMA

A Equipe Técnica é composta de acordo com o organograma abaixo.



8.1 Quadro de Colaboradores

Quadro 1. Descrição de Cargos

CARGO	NOME	DESCRIÇÃO
1. Gerente	Nome: ..... Horário de Trabalho: das ..... h as .....h; Segunda a Sexta; Almoço: das ..... h as ..... h.	Planejar, supervisionar, coordenar e controlar as atividades do restaurante; Realizar cotações e compras de mercadorias; Treinar os colaboradores nos quesitos de atendimento e cordialidade; Manter contato direto com os clientes a fim de ter ciência do bom atendimento; Zelar pelas condições de segurança no trabalho; Conferir a organização do salão e limpeza adequada do início ao fim do atendimento; Planejar ações para manutenção preventiva e corretiva em todos os equipamentos e estrutura do restaurante.
2. Nutricionista	Nome: ..... Horário de Trabalho: das ..... h as ..... h; Segunda a Sexta; Almoço: das ..... h as ..... h.	Responsabilidade Técnica por Serviços Prestados; Treinamento constante de colaboradores; Responsabilidade pela implantação, manutenção e supervisão integral dos princípios e metodologias que embasam este Manual de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos; Liderança da Equipe; Aprovação ou rejeição de matérias-primas, produtos; Elaboração de cardápios; Pedidos de estocáveis, perecíveis e hortifruti; Atendimento direto aos clientes.
3.Técnica de Nutrição	Nome: ..... Horário de Trabalho: das .....h as ..... h; Segunda a Sexta; Almoço: das ..... h as ..... h.	Auxilia a Responsável Técnica a supervisionar os princípios e metodologias que embasa este Manual de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos; Pedidos de estocáveis, perecíveis e hortifruti; Coleta de amostras; Atendimento direto aos clientes.
4. Cozinheiro	Nome: ..... Horário de Trabalho: das .....h as ..... h; Segunda a Sexta; Almoço: das ..... h as ..... h.	Requisição diária de gêneros, conforme o cardápio; Produção de arroz, feijão, prato principal e guarnição; Reposição das preparações na distribuição; Higienização da área de produção.
5. Meio Oficial	Nome: ..... Horário de Trabalho: das ..... h as ..... h; Segunda a Sexta; Almoço: das ..... h as ..... h.	Auxilia o cozinheiro na produção de arroz, feijão, prato principal e guarnição; Reposição das preparações na distribuição; Higienização da área de produção.
6. Ajudantes de Cozinha	Nomes: ..... Horário de Trabalho: das ..... h ás .....h; Segunda a Sexta; Almoço: das ..... h ás ..... h.	Auxilia no preparo da refeição; Higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios; Distribuição das preparações; Atendimento aos clientes.
7. Estoquista	Nome:	Recebimento; Coleta de amostras de perecíveis;

	Horário de Trabalho: das ..... h ás ..... h; Segunda a Sexta; Almoço: das ..... h ás ..... h.	Controle e higienização do estoque.

9. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES

A localização e as plantas físicas, hidráulica e elétrica ficam a cargo da Entidade/ OSC, sob orientação da Equipe Técnica da SEDS, de modo a adequar o local para abrigar esta unidade.

As áreas internas são separadas por meios físicos de forma a facilitar os procedimentos operacionais e evitar o cruzamento das etapas e linhas de processo de produção.

O (a) RT organiza os fluxos das atividades desenvolvidas e direciona os materiais e colaboradores envolvidos.

9.1 Localização

A região possui alguns focos de insalubridade, o que exige um maior empenho no controle integrado de pragas. Existe coleta de lixo (pública ou particular) periódica, não há objetos em desuso e animais.

9.2 Piso

O piso é constituído de material liso, antiderrapante, resistente, impermeável, lavável, íntegro, sem trincas, vazamento, infiltrações e resistentes aos produtos de limpeza e desinfecção. Tem inclinação em direção aos ralos, não permitindo que a água fique estagnada. Os ralos são sifonados, dotados de dispositivos que permitem seu fechamento, evitando entrada de insetos e roedores. Não utilizamos papelão, carpetes ou outros materiais não sanitários para forração de pisos.

9.3 Paredes

As paredes e divisórias possuem acabamento liso, impermeável, lavável, de cor clara e resistente aos impactos, a higienização e ao calor. Estão livres de umidade, bolores, descascamento, rachaduras e outas imperfeições. As aberturas para iluminação e instalações de equipamentos de exaustão, ventilação e climatização estão protegidas contra o acesso de pragas e sujidades.

9.4 Forros e Tetos

Os forros e tetos possuem acabamento liso, lavável, de cor clara, de materiais não inflamáveis e impermeáveis. Estão livres de goteiras, vazamentos, umidade, trincas, rachaduras, bolores,

infiltrações e descascamento. Não utilizamos forro de madeira em ambientes que envolvem a geração de calor e umidade. Os vãos do telhado e as aberturas para ventilação, exaustão e entrada de luz possuem mecanismos de proteção contra a entrada de pragas e sujidades.

9.5 Portas e Janelas

As portas possuem acabamento liso, resistente, impermeável, de fácil limpeza, cor clara e ajustadas aos batentes. As portas de entrada para as áreas de armazenamento e manipulação de alimentos possuem mecanismo de fechamento automático (mola) e protetor, na parte inferior, contra insetos, roedores e sujidades.

As janelas têm telas milimétricas de 2mm de abertura removíveis para facilitar a limpeza, sem falhas de revestimento, ajustadas aos batentes e não permitem que raios solares incidam diretamente sobre os colaboradores, alimentos e equipamentos sensíveis ao calor.

9.6 Iluminação e Instalações Elétricas

O ambiente tem iluminação uniforme, sem ofuscamentos, contrastes excessivos, sombras, cantos escuros e não alteram as características sensoriais dos alimentos. As lâmpadas e luminárias estão protegidas contra quedas acidentais e contra explosão nas áreas em que os alimentos não estão embalados.

As instalações elétricas são todas embutidas, íntegras e de fácil higienização.

9.7 Ventilação e Climatização

A ventilação garante o conforto térmico, a renovação do ar e a manutenção do ambiente para que fique livre de fungos, gases, fumaça, gordura e condensação de vapores. O fluxo de ar é direcionado da área limpa para a suja. Os exautores possuem tela milimétricas removíveis para impedir a entrada de vetores e pragas. Periodicamente é realizado a higienização e manutenção desses equipamentos. Não são utilizados ventiladores e climatizadores com aspersão de neblina sobre os alimentos, e nas áreas de manipulação e armazenamento.

9.8 Instalações Sanitárias e Vestiário

As instalações sanitárias e vestiários não se comunicam diretamente com a área de armazenamento, manipulação, distribuição e consumo de alimentos. São separados por sexo (masculino/feminino) e as portas externas são dotadas de fechamento automático. Os vestiários possuem armários individuais e chuveiros. Os banheiros são constituídos de: vaso sanitário sifonado com tampa e descarga, mictório com descarga, papel higiênico, lixeira com acionamento automático, pias com sabonete líquido, neutro, inodoro e antisséptico, com papel toalha descartável não reciclado e álcool em gel 70%.

9.9 Instalações Sanitárias Destinadas ao Público

Os sanitários são separados por sexo (masculino/feminino) e adaptados para portadores de deficiências físicas, em bom estado de conservação, têm paredes e piso de cores claras, de material liso, resistente e impermeável, ventilação adequada com janelas teladas, removíveis e de fácil limpeza.

Possui vaso sanitário, pia para lavagem de mãos, papel higiênico, lixeira com tampa acionada por pedal, sabonete líquido e papel toalha.

9.10 Lavatório Exclusivo para Higiene das Mãos

Na área de produção existem X lavatórios exclusivos para higiene de mãos, em posição estratégica em relação ao fluxo de processo e de fácil acesso. As torneiras do lavatório são de contato manual, porém o procedimento de higienização de mãos é realizado de forma a não haver recontaminação, como pode ser observado no POP Nº01 – Higiene e Saúde dos Manipuladores.

Os lavatórios possuem sabonete líquido, neutro, inodoro e antisséptico, com papel toalha descartável não reciclado e álcool em gel 70%.

9.11 Instalações Hidráulicas, Sistema de Esgoto e Caixa de Gordura

Toda água utilizada na produção de alimentos é eliminada por meio dos ralos e sifões caindo diretamente nos encanamentos que passam pela caixa de gordura.

A eliminação do esgoto é realizada por encanamento da rede pública e a quantidade de ralos é suficiente para o escoamento de água na unidade.

A caixa de gordura e de esgoto são bem fechados e localizados fora das áreas de preparo e armazenamento de alimentos. Tem capacidade adequada de retenção dos resíduos e encontra-se íntegra. Ela é higienizada periodicamente de acordo com o POP Nº 02 – Higienização das Instalações, Móveis e Utensílios - por um colaborador capacitado de modo a não contaminar o ambiente e em horário diferente da manipulação dos alimentos.

9.12 Instalações e Guarda de Cilindros de Gás

A área para guarda de botijões de gás é exclusiva para armazenamento de recipientes de Gás Liquefeito de Petróleo (GLP) e seus acessórios. A delimitação é efetuada com estruturas que evitam o acesso de pessoas estranhas e permita constante ventilação.

9.13 Sistema de Exaustão

É realizado através de coifas e exaustores de material liso, resistente, de fácil limpeza, com tela milimétrica removível e sem gotejamento de gordura.

9.14 Sala do Responsável Técnico

A área **não** possui visão que facilite supervisão geral do ambiente e das operações de processamento. Contudo, o RT permanece a maior parte do tempo na cozinha a fim de garantir o sucesso dos procedimentos.

10. MÓVEIS, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS

Os móveis, equipamentos e utensílios que entram em contato com os alimentos são de materiais que não transmitem substâncias tóxicas, odores e nem sabores aos mesmos. Estão em bom estado de conservação e são resistentes a corrosão e a repetidas operações de limpeza e desinfecção.

As superfícies dos móveis, equipamentos e utensílios são de materiais lisos, impermeáveis, laváveis e isentas de rugosidade, frestas e outras imperfeições.

Os equipamentos, móveis e utensílios são dimensionados de acordo com o volume de produção, tipo de cardápio, sistema de distribuição e número de refeição servida. (Anexos VII, VIII e IX)

11. MANUTENÇÃO E CALIBRAÇÃO

A manutenção preventiva dos equipamentos e instrumentos de medição é realizada a cada X meses, de acordo com a Planilha de Controle de Calibração de Equipamentos e Instrumentos de Medições. (Anexo X)

12. CONTROLE DE QUALIDADE DA ÁGUA

A água utilizada na unidade é potável e o seu abastecimento é através da rede pública. A higienização do reservatório e a análise microbiológica da água são realizadas semestralmente, de acordo com o POP N° 3 - Controle de Potabilidade da Água - e os respectivos laudos ficam armazenados na unidade.

Para maior segurança foi estabelecido como regra do Programa a instalação de **filtro central na saída** da caixa da água.

13. MANEJO DE RESÍDUOS

Nas áreas que possuem lixeiras é realizada a coleta do lixo (orgânico e descartável). No final do turno, os resíduos são recolhidos e depositados na área de lixo até a sua coleta. Esta área é isolada, isenta de moscas, roedores e demais animais.

O acondicionamento do lixo é feito em lixeiras com acionamento automático, constituídas de material de fácil higiene, revestida de saco plástico resistente e esvaziadas sempre que necessário de modo que não apresente risco de contaminação.

O óleo queimado é descartado em bombonas apropriadas e identificadas e quando estão cheias é solicitado o recolhimento pelo fornecedor cadastrado. O monitoramento é realizado através do preenchimento da Planilha de Controle de Descarte de Óleo (Anexo XI).

14. CONTROLE INTREGADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS

O controle de pragas (desinsetização e desratização) é realizado a cada X dias para diminuir focos de pragas nas dependências do restaurante.

Em caso de infestação o controle é intensificado até a solução do problema.

Para evitar o acesso de pragas são instaladas proteções nas janelas, ralos e portas. (POP Nº 04 – Controle de Pragas)

15. HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

Os requisitos relacionados a higienização de instalações, equipamentos e móveis encontram-se descritos nos POP Nº 02 – Higienização das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.

16. MANIPULADORES DE ALIMENTOS

16.1 Controle de Saúde

O Controle de Saúde é comprovado através de Atestado de Saúde Ocupacional (ASO) contendo os exames exigidos pelo Programa Bom Prato: coprocultura e o coproparasitólogico, com validade semestral/anual. As vacinas exigidas são: Dupla Adulto (Tétano e Difteria) e Hepatite B. Os laudos dos exames e as cópias das carteirinhas de vacinação ficam arquivados na unidade, na pasta X, de acordo com o POP N°1 – Higiene e Saúde dos Manipuladores.

Os colaboradores que apresentam patologias ou lesões de pele, mucosas e unhas, feridas ou cortes nas mãos e braços, infecções oculares, pulmonares ou orofaríngeas e infecções gastrintestinais agudas ou crônicas são encaminhados para exame médico e tratamento, e afastados das atividades de manipulação de alimentos, enquanto persistirem essas condições de saúde.

Para evitar Lesões por Esforços Repetitivos (LER), diariamente o RT da unidade faz a escala das atividades dos colaboradores.

16.2 Uniforme

Os uniformes dos colaboradores são compostos de calça branca, camiseta branca, avental laranja com o logotipo do programa, touca, bandana laranja, sapato branco antiderrapante e todos eles são de tamanho adequado para cada colaborador.

São utilizados somente nas dependências internas da unidade e são armazenados nos armários individuais disponíveis nos vestiários. Nesses armários também ficam armazenados os objetos pessoais de cada um.

Cada colaborador tem X trocas de uniformes em bom estado de conservação e todos são trocados diariamente mantendo-os limpos.

Todos usam cabelos protegidos por toucas apropriadas para evitar que caia cabelo nos alimentos e nas instalações da unidade.

16.3 Equipamentos de Proteção Individual (EPI)

Todos os colaboradores são obrigados a utilizar os Equipamentos de Proteção Individual, adequadamente, de acordo com a função exercida e se responsabilizarem pelo perfeito estado de higiene e conservação do seu equipamento. Para isso devem estar conscientes do seu uso e de sua responsabilidade.

Quadro 2. Relação de Equipamentos de Proteção Individual.

EPI	QUANTIDADE
Avental térmico longo	.....
Avental transparente longo (PVC)	.....
Botas brancas antiderrapantes (PVC)	.....
Luva de malha de aço	.....
Luvas para cortes	.....
Luvas térmicas	.....
Capa térmica	.....
Luvas nitrílicas	.....
Óculos plásticos de proteção	.....
Protetores auriculares	.....

OBS$_1$: Se houver outros Equipamentos de Proteção de Individual que não constam na lista, estes devem ser acrescentados.

OBS$_2$: O Inventário é bimestral.

16.4 Higiene Pessoal

Os colaboradores são orientados a não fumar, não falar desnecessariamente, não cantar, não assobiar, não espirar, não cuspir, não tossir, não comer, não manipular dinheiro e evitar todas as atividades que possam causar a contaminação dos alimentos por meio de seus atos durante a produção.

As unhas estão sempre curtas, limpas e sem esmaltes. É proibido utilizar adornos (relógios, brincos, anéis, piercing). Como regra do programa, não é permitido maquiagem e barbas.

A higienização das mãos é realizada de acordo com o POP Nº1 – Higiene e Saúde dos Manipuladores.

17. VISITANTES

Os visitantes são acompanhados pelo R.T., recebe uma rede para proteger os cabelos e são orientados a: não comer, não fumar, não mascar goma (chiclete); não tocar nos alimentos, nos equipamentos e nos utensílios ou qualquer outro material interno do estabelecimento.

18. RECEBIMENTO

18.1 Seleção dos Fornecedores

Os fornecedores são selecionados de acordo com os seguintes critérios:

- Qualidade da matéria-prima;
- Preço;
- Condições e prazo de entrega.

Se os critérios citados forem satisfatórios, o fornecedor é cadastrado.

Temos X fornecedores cadastrados para cada matéria prima.

18.2 Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens

A área de recebimento é específica, limpa, separada e isolada das demais, protegida de chuva, sol, poeira, livre de materiais ou equipamentos em desuso, de forma a garantir a segurança do produto, contendo pia para pré-lavagem dos vegetais e demais produtos, pallets e bancadas de apoio.

O estoquista é o responsável por receber todos produtos da unidade e preencher as Planilhas de Controle de Recebimento estabelecidas no POP Nº 05 – Controle de Matérias Primas.

19. ARMAZENAMENTO

19.1 Armazenamento em Temperatura Ambiente (Estoque)

Os produtos são separados por categorias, as sacarias sobre pallets móveis e os itens da despensa em prateleiras de material liso, resistente e impermeável, com distanciamento de 25 cm do piso, 10 cm da parede e 60 cm do forro. Os produtos são armazenados segundo sistema PVPS (Primeiro que Vence, Primeiro que Sai), as embalagens são íntegras, fechadas adequadamente, com identificação visível (nome do produto, nome do fabricante, endereço, número do registro, prazo de validade). Os produtos destinados a devolução ou descarte são identificados como impróprios para o consumo e separados dos demais.

Não existem caixas de madeira, entulho ou material tóxico no estoque, sendo que o material de limpeza e higiene é armazenado separadamente dos alimentos. Na impossibilidade da retirada,

as caixas de papelão permanecem no estoque embaladas totalmente com sacos plásticos transparentes. Os produtos são protegidos da incidência de raios solares.

Em caso de abertura de embalagem ou transferências de embalagens originais, transfere-se também o rótulo do produto original ou aplica-se um sistema de etiquetagem.

19.2 Armazenamento de Temperatura Controlada (Geladeira, Freezer e Câmara)

A câmara fria é revestida com material de fácil limpeza, impermeável, liso, resistente e mantido livre de ferrugem. As prateleiras e pallets são de material sanitário, em bom estado de conservação e limpeza, sem infestações e sem sinais de emboloramento. A porta tem sistema de vedação que permite a manutenção da temperatura interna. Possui dispositivo de segurança que permite a abertura da porta pelo lado interno. O termostato é localizado do lado externo, permitindo a verificação da temperatura interna.

Os equipamentos de refrigeração e congelamento estão de acordo com a necessidade e tipos de alimentos a serem produzidos/armazenados e não são desligados com o objetivo de economizar energia.

A disposição dos produtos obedece à data de validade, conceito PVPS. Os produtos que são armazenados no mesmo equipamento são dispostos da seguinte forma: prontos na prateleira superior, pré-preparados na prateleira do meio e em descongelamento, não higienizados e crus na prateleira inferior.

Em caso de abertura de embalagem ou transferências de embalagens originais, transfere-se também o rótulo do produto original ou aplica-se um sistema de etiquetagem.

As caixas de papelão não permanecem nos locais de armazenamento sob refrigeração ou congelamento, a não ser que o equipamento seja exclusivo.

Produtos destinados à devolução são identificados como impróprio para o consumo.

19.3 Produto de Limpeza

Todos os produtos destinados a higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios obedecem à legislação vigente, estão regularizados na Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA, são utilizados apenas para as finalidades indicadas pelos fabricantes e dentro do prazo de validade. Os produtos são acompanhados de fichas técnicas e dados de segurança.

Todos os materiais, utensílios e equipamentos de limpeza, são mantidos limpos, bem conservados e guardados em local próprio e identificado, separados de acordo com o tipo e local de utilização, armazenados em prateleiras e/ou pallets afastado do piso.

Os produtos para higienização e limpeza com prazos de validade vencidos são descartados e as embalagens não são reutizadas.

20. PRODUÇÃO DOS ALIMENTOS

20.1 Área de Pré-Preparo

A produção das preparações inicia-se as X horas e termina as X horas, portanto o tempo de produção é de X horas.

Antes de iniciar a preparação dos alimentos, higienizamos as embalagens dos produtos minimizando o risco de contaminação. E nenhuma embalagem é reaproveitada, após a utilização dos produtos são descartadas. Todos produtos utilizados são registrados no Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento - MAPA.

Os produtos pré-preparados ficam devidamente protegidos e identificados. Quando não utilizados totalmente são identificados e acondicionados adequadamente com o nome do produto, data de abertura da embalagem ou manipulação e prazo de validade após a abertura.

A cada troca de atividades durante a manipulação dos alimentos os colaboradores realizam a lavagem e antissepsia das mãos.

O tempo de manipulação de produtos perecíveis em temperatura ambiente não excede 30 minutos por lote.

As placas de altileno possuem diferenciação de cores a fim de diminuir riscos de contaminações:

- Vermelha para carnes vermelhas;
- Amarelo para aves;
- Azul para pescados;
- Verde para hortifrútis;
- Bege para assados;
- Branca para laticínios.

20.2 Descongelamento de Carne Bovina, Suína, de Aves e Pescados

Etapa em que os alimentos passam da temperatura de congelamento para temperatura de refrigeração.

Tipos de descongelamento realizados:

1. Em câmara ou geladeira a até 5ºC;

2. Direto em forno, chapa ou fritadeira.

Todos os alimentos em descongelamento ficam devidamente protegidos e identificados pelo período máximo 3 dias.

Após o descongelamento e manipulação o produto fica armazenado sob refrigeração conforme critérios de uso e não é permitido o recongelamento.

20.3 Dessalgue

Etapa em que as carnes salgadas são submetidas à retirada do sal sob condições seguras.

Tipos de dessalgue realizado:

1. Em água potável sob refrigeração até 5º C;

2. Através de fervura.

Todos os alimentos em dessalgue ficam devidamente protegidos e identificados pelo período máximo 3 dias.

Após o dessalgue e manipulação o produto fica armazenado sob refrigeração conforme critérios de uso.

20.4 Higienização de Hortifruti

A higienização de hortifruti é feita em água corrente potável, em local apropriado e seguindo as etapas descritas no POP N°6 – Higienização de Frutas, Verduras e Legumes.

20.5 Cocção

É a etapa em que todas as partes do alimento atingem, no mínimo, 74ºC em seu centro geométrico.

Para os alimentos atingirem esta temperatura são realizados tratamentos térmicos de acordo com o cardápio do dia, podendo ser: fritura, cozimento a vapor, panela, caldeira, forno ou chapa.

Outros pontos observados durante a cocção são as características dos produtos, como aparência, textura, odor e sabor.

Entre os diversos métodos de cocção, ressalta-se a cocção por fritura, que atende aos seguintes requisitos:

- Os óleos e gorduras utilizados nas frituras são aquecidos no máximo á 180ºC;

- O óleo é desprezado sempre que houver alteração de qualquer uma das seguintes características: sensoriais (cor escura, odor não característico, sabor alterado do produto, fumaça ou presença de espuma). Só é reutilizado caso não apresente alterações das características supracitadas;

- Quando se utiliza fritadeiras com filtro, são seguidas as recomendações do fabricante;

- Não misturamos óleo novo ao usado.

20.6 Resfriamento do Alimento Preparado

O processo de resfriamento é realizado quando os alimentos passaram por processo de cozimento e serão servidos frios, como saladas, molhos e sobremesas. A temperatura do alimento preparado é reduzida de 60°C a 10°C em até duas horas. Em seguida, o mesmo é

conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C (Geladeiras, estufas frias, balcões frios), por no máximo 3 dias. As temperaturas são registradas na Planilha de Controle de Temperaturas dos Equipamentos Quentes e Frios – Anexo XII.

21. ESPERA PARA DISTRIBUIÇÃO

Os alimentos prontos ficam armazenados em estufas quentes e/ou Hot Box e os frios em estufas frias e/ou geladeiras devidamente protegidos.

Todas as temperaturas aferidas são registradas nas Planilhas de Controle de Temperaturas dos Equipamentos – Anexo XII.

22. DISTRIBUIÇÃO E ATENDIMENTO

Na distribuição, as preparações ficam em balcões quentes e frios. Há uma refresqueira que refrigera e armazena os sucos servidos.

O balcão térmico é mantido limpo, com água filtrada e limpa trocada diariamente e mantido a temperatura acima de 80ºC. O balcão frio é mantido limpo com temperatura abaixo de 10°C. Para garantir essas temperaturas os equipamentos são ligados no mínimo com 2 horas de antecedência do início da distribuição.

A temperatura dos alimentos durante o período de distribuição segue os critérios descritos no quadro abaixo:

Quadro 3. Critérios de Tempo e Temperatura para Distribuição de Alimentos.

Tipo de alimento para distribuição	Temperatura	Tempo
Alimentos quentes	Acima de 60ºC	No máximo 6h
Alimentos frios	Entre 10ºC e 21ºC	No máximo 2h

Fonte: Portaria SMS 2619/2011 e Portaria CVS-5/13

A distribuição da refeição é através de porcionamento total e não há opção de preparações.

Os utensílios utilizados pelos clientes são pratos de porcelanas, talheres de inox, bandejas plásticas e copos descartáveis.

O início da distribuição do café-da-manhã é das X às X horas e o almoço é a partir das 10:30 horas e só é finalizado no término da cota (X refeições), ou no máximo até as 14:30 horas. Os alimentos que não foram distribuídos são desprezados.

Os colaboradores ficam devidamente uniformizados e paramentados com luvas e máscaras. A cada 30 minutos os colaboradores higienizam as mãos e trocam luvas e máscaras.

Durante o atendimento X colaboradores / voluntários auxiliam na limpeza do refeitório.

Os ventiladores da área de distribuição são mantidos limpos, com fluxo de ar sem incidência direta sobre os alimentos.

O caixa para compra dos cartões é instalado no salão e não tem nenhuma ligação com a área de preparo e distribuição. Os cartões são entregues antes de chegar na rampa de distribuição, os colaboradores que os recebem não manipulam alimentos e não entregam os utensílios para os clientes.

23. HIGIENE E GUARDA DE UTENSÍLIOS

Os utensílios são devolvidos em área específica para higienização e sanitização.

O processo de higienização é realizado de acordo com o POP N° 1 – Higienização de Equipamentos Móveis e Utensílios.

Após a higienização dos utensílios, todos são armazenados em prateleira e/ou monoblocos protegidos contra agentes externos.

Existe uma segunda área de higienização de utensílios para aqueles utilizados durante a produção. Nesta área, contém água quente e fria, além de espaço suficiente para lavar e guardar peças de equipamentos e utensílios limpos.

24. CONTROLE E GARANTIA DA QUALIDADE DO ALIMENTO PREPARADO

O monitoramento de todas as atividades executadas na unidade é realizado pelo (a) responsável técnico (a), assim, é possível identificar não conformidades e realizar ações corretivas para melhor eficácia do procedimento.

O registro do monitoramento, assim como a anotação das não conformidades e das ações corretivas é feito em planilha própria para cada procedimento, anexadas nos POPs.

24.1 Visitas de Monitoramento

Periodicamente a Equipe Técnica de Nutrição da SEDS, composta por nutricionista e estagiários de nutrição, realiza visitas de monitoramento da qualidade da refeição e das condições operacionais e estruturais, através de checklist.

A aplicação do checklist é acompanhada pela responsável técnica da unidade e em caráter de parceria, são elaboradas ações corretivas para os pontos críticos identificados.

24.2 Coleta de Amostras

A coleta de amostras é realizada com o objetivo de esclarecer as falhas que comprometam a qualidade e a segurança dos alimentos ofertados.

As amostras coletadas são:

- Componentes do cardápio das refeições servidas, na distribuição, 1/3 do tempo antes do término da mesma;
- Carnes “in natura”, no ato do recebimento.

Técnica de coleta das amostras da distribuição:

1. Identificar os sacos esterilizados (nome do alimento, do restaurante e do responsável pela coleta, data e horário);
2. Proceder a higienização da tesoura ou outro utensílio utilizado para abertura da embalagem;
3. Proceder a higienização das mãos;
4. Colocar máscara e luvas;
5. Abrir o saco sem soprar e tocar internamente;
6. Colocar 100g de alimento com o mesmo utensílio da distribuição;
7. Retirar o ar e vedar.

Técnica de coleta das amostras de carnes in natura:

1. Identificar os sacos esterilizados (nome do alimento, do restaurante e do responsável pela coleta; data de coleta, de validade e de uso; SIF);
2. Proceder a higienização da tesoura ou outro utensílio utilizado para abertura da embalagem;
3. Proceder a higienização das mãos;
4. Colocar máscara e luvas;
5. Abrir o saco sem soprar e tocar internamente;
6. Colocar 100g de alimento;

7. Retirar o ar e vedar.

Condições de armazenamento:

- Armazenamento das amostras da distribuição: 96h sob congelamento à -18ºC para sólidos e de 0 à 4ºC para líquidos;

- Armazenamento das amostras de carnes in natura: 96h após o término do lote, sob congelamento à -18ºC.

Análise periódica de amostras:

Durante as visitas de monitoramento pela equipe técnica da Secretaria de Desenvolvimento Social, são coletadas duas amostras de cada preparação, um conjunto delas é enviado ao laboratório para análise e outro fica na unidade como contraprova, junto a amostra do perecível utilizado no dia da coleta até a chegada do laudo laboratorial.

Caso constatado alteração na amostra, a contraprova é enviada ao laboratório para uma nova análise.

24.3 Sobras Limpas

Para garantir a qualidade e a segurança dos alimentos, no programa Bom Prato todos os alimentos devem ser consumidos dentro da unidade. Após o término da distribuição todas sobras limpas são descartadas, de acordo com as regras do programa.

24.4 Controles de Temperaturas

As temperaturas dos equipamentos de conservação são aferidas e registradas duas vezes ao dia. (Anexo XII – Controle de Temperatura dos Equipamentos Quentes e Frios).

As temperaturas dos alimentos prontos (frios e quentes) são aferidas e registradas de duas em duas horas durante a distribuição (Anexo XIII – Controle de Temperatura dos Alimentos Prontos)

As temperaturas dos alimentos são monitoradas nas etapas de recebimento, pré-preparo, preparo e espera para a distribuição.

Mensalmente, é realizado pelo RT da unidade um checklist de verificação das condições dos equipamentos (Anexo XIV).

24.5 Etiqueta unificada

Todos os alimentos em descongelamento, dessalgue, pré-preparados, prontos, perecíveis, abertos são identificados.

ETIQUETA DE MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS UNIFICADA	
☐ Pré-preparo ☐ Perecíveis ☐ Descongelamento ☐ Alimentos abertos ☐ Pronto ☐ Dessalgue	
Produto	
Marca	
SIF	
Data abertura da embalagem	
Data do início do processo	
Data de uso	
Validade	
Validade após aberto	
Tempo e temperatura recomendada	☐ Fabricante ☐ Legislação
Etiquetada por	

24.6 Treinamentos

Os colaboradores, ao serem admitidos, recebem um treinamento inicial, ministrado pela nutricionista da unidade, abordando todos os procedimentos de higiene e manipulação de alimentos.

Anualmente e/ou quando necessário a Equipe Técnica de Nutrição da SEDS aplica um treinamento completo para Manipuladores de Alimentos e periodicamente é aplicado um treinamento dividido nos seguintes módulos:

Módulo 1: Introdução - Microrganismos

Módulo 2: Doenças Transmitidas Por Alimentos (DTA’s)

Módulo 3: Doenças Parasitárias

Módulo 4: Saúde dos Manipuladores

Módulo 5: Higiene do Manipulador

Módulo 6: Higienização do Local de Trabalho

Módulo 7: Paramentação

Módulo 8: Recebimento

Módulo 9: Armazenamento

Módulo 10: Pré-preparo e Preparo

Módulo 11: Distribuição

Módulo 12: Cuidados com o Local de Trabalho

Módulo Especial: Nutrição e Saúde

A equipe da SEDS deixa uma avaliação com a nutricionista da unidade que é responsável por aplicar a cada colaborador. Os colaboradores que são aprovados com, no mínimo, nota 7 recebem certificados individuais e os que reprovam refazem a prova até atingir a nota.
Após todos atingirem a nota a unidade recebe um certificado com a relação de todos os colaboradores que participaram do treinamento. Esses certificados ficam armazenados na Pasta X – Programa de Capacitação.

25. SERVIÇO DE ATENDIMENTO AO CONSUMIDOR

Todas as reclamações, sugestões e elogios são realizadas através do número (11) 2763-8040 e/ou e-mail bomprato@bomprato.sp.gov.br e/ou pessoalmente.

As realizadas pessoalmente são registradas na planilha X e todas são arquivadas na Pasta Y, após serem respondidas (Anexo XV).

26. GINÁSTICA LABORAL

A ginástica laboral tem sido apontada como auxiliar na melhoria da qualidade de vida dos colaboradores, principalmente daqueles que exercem atividades com esforços repetitivos.

A implantação da ginástica laboral nesta unidade Bom Prato, iniciada em __/__/__ a fim de minimizar os afastamentos de colaboradores por LER e assim diminuir gastos.

Secretaria de Desenvolvimento Social

GOVERNO DE SÃO PAULO

BOMPRATO

POPS
Bom Prato

Elaborado por: Equipe Técnica de Nutrição - Bom Prato – COSAN - SEDS
Nutricionista da Unidade (responsável pela adaptação):
CRN-3:
Data: / /

CHECKLIST DE CONTROLE DE PONTOS CRÍTICOS - CONDIÇÕES DE SAÚDE DOS COLABORADORES

Mês: _____

Nome do funcionário: _____

Data	Higiene pessoal adequada		Lesões		Suspeita de problemas de saúde		Hábitos pessoais adequados		Ação corretiva		Visto (RT)
	Sim	Não	Sim	Não	Sim	Não	Sim	Não	Sim (qual?)	Não	
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											

_____

_____

_____

_____

Visto do Supervisor

1. OBJETIVO

Assegurar os procedimentos a serem adotados para manter a higiene, saúde e capacitação dos manipuladores.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Estes procedimentos aplicam-se a todos os colaboradores da unidade.

3. DESCRIÇÃO DOS PROCEDIMENTOS

3.1 Higienização das mãos

O procedimento correto de higienização das mãos segue as seguintes etapas:

1. Umedecer mãos e antebraços com água;
2. Lavar com sabonete líquido, antisséptico, inodoro, por pelo menos 1 minuto;
3. Enxaguar bem as mãos e antebraços;
4. Fechar a torneira com o auxílio de um papel toalha descartável, não reciclado;
5. Secar as mãos e antebraços com papel toalha descartável não reciclado;
6. Descartar o papel toalha dentro da lixeira sem tocá-la com as mãos;
7. Aplicar álcool a 70%, deixando secar naturalmente ao ar.

3.2 Saúde dos manipuladores

São realizados os exames de coprocultura e coproparasitólogico semestralmente/anualmente e vacinas de Hepatite B e Dupla Adulto de acordo com as recomendações da Sociedade Brasileira de Imunologia - SBI com o objetivo de promover a saúde dos manipuladores de alimentos.
O Controle de saúde é comprovado mediante a apresentação do Atestado de Saúde Ocupacional (ASO), que é fornecido pelo médico responsável após a realização dos exames. No laudo, o médico responsável deixa descrito se o manipulador está apto para desenvolver sua função. Os ASOs originais ou, no mínimo, uma cópia destes, são arquivados na unidade.
Os manipuladores que apresentarem alguma doença, queimaduras, cortes, que possam representar um perigo na manipulação do alimento são avaliados e se necessário são encaminhados para áreas que não sejam diretamente ligadas ao preparo do alimento. Em

casos extremos, são afastados, de acordo com o laudo médico. Quando acontece pequenas lesões, são utilizadas proteções que evitam a contaminação do alimento, como a utilização de dedeiras e luvas.

3.3 Treinamento dos colaboradores

Todos os colaboradores da unidade que entram em contato com os alimentos recebem na admissão os treinamentos necessários para garantir a segurança e higiene dos alimentos produzidos.

Os colaboradores são qualificados tecnicamente nos requisitos de higiene pessoal, manipulação dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos, através dos treinamentos específicos e periódicos. A unidade mantém em arquivo os registros da participação dos colaboradores incluindo o responsável, a carga horária e o conteúdo de acordo com Anexo 1.

4. MONITORAMENTO

O monitoramento das condições de higiene e controle de saúde dos colaboradores é realizado por meio do preenchimento do Checklist - Condições de Saúde dos Colaboradores no Anexo 2.

5. AÇÃO CORRETIVA

- Reforçar treinamento com os colaboradores sobre higiene pessoal;
- Adequar produtos utilizados na higienização das mãos;
- Encaminhar o manipulador para avaliação médica.

6. REGISTRO

Identificação	Local De Disposição	Arquivo Ativo	Arquivo Morto
Registro de Treinamentos	Arquivo da Qualidade Pasta X – Higiene e Saúde dos Manipuladores	1 ano	3 anos
Atestados de Saúde Ocupacional - ASO	Arquivo da Qualidade Pasta X – Higiene e Saúde dos Manipuladores	3 anos	5 anos

7. ANEXOS

Anexo 1 – Registro de Treinamentos Aplicados
Anexo 2 - Checklist das Condições de Saúde dos Colaboradores

ANEXO 1 – REGISTRO DE TREINAMENTOS APLICADOS

- Data da capacitação: __ /__ /____
- Capacitação: Periódica
- Ministrante:
- Conteúdo programático:
- Carga horaria:

NOME DO PARTICIPANTE	CARGO	ASSINATURA
1.		
2.		
3.		
4.		
5.		
6.		
7.		
8.		
9.		
10.		
11.		
12.		
13.		
14.		
15.		
16.		
17.		

Visto: _____ **Data:** _____

ANEXO 2 - CHECKLIST DAS CONDIÇÕES DE SAÚDE DOS COLABORADORES

Anexo 7 - Avaliação de Higienização dos Utensílios

Data	Área	Procedimento de Higienização de:	Realização adequada		Descrição da não adequação	Ação corretiva	Funcionário Responsável	Visto (RT)
			Sim	Não				
/ /	Recebimento							

Obs do Supervisor:

Visto do Supervisor

BOMPRATO

1. OBJETIVO

Estabelecer os procedimentos a serem adotados para manter a limpeza e desinfecção das instalações, equipamentos, móveis e utensílios.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Estes procedimentos aplicam-se em todas as áreas da unidade.

3. DESCRIÇÃO DOS PROCEDIMENTOS

3.1 Produtos, equipamentos e utensílios de higienização

Os produtos saneantes utilizados são: X,Y e Z...

As fichas técnicas desses produtos ficam arquivadas na Pasta ... e apresentam as informações de como utilizar os produtos, como sua diluição, tempo de contato e modo de uso/aplicação, e/ou temperatura, equipamentos de proteção (EPI) que devem ser utilizados e nome do fabricante.

Após a higienização, os produtos químicos e saneantes, os utensílios e os equipamentos utilizados são armazenados na área de armazenamento de produtos de limpeza.

Diferenciamos os utensílios utilizados na higienização das instalações sanitárias, dos vestiários, áreas externas e internas da produção.

3.2 Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios

Os produtos saneantes utilizados na higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios estão descritos no Anexo 1.

Os procedimentos de higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios estão apresentados nos Anexos 2, 3, 4 e 5 respectivamente.

A frequência de higienização das instalações e móveis estão descritas nos Quadros 1 e 2.

São afixadas instruções de trabalho para orientação dos colaboradores quanto ao processo de higienização, a higienização é realizada por colaboradores da unidade de acordo com a escala e em alguns casos por empresas terceirizadas (Especificar os casos).

Quadro 1. Frequência de higienização das instalações.

Instalações	Diário	Semanal	Quinzenal	Mensal	Bimestral
Pisos e Ralos	Recebimento, Produção, Higienização de utensílios, Vestiários, Lixo e Banheiros dos Clientes	Estoques e Refeitório			
Porta	Lixo	Produção, Estoques, Vestiários, Recebimento e Banheiro dos Clientes		Refeitório	
Maçanetas	Recebimento, Estoques, Produção, Higienização de	Banheiros dos Clientes,			

	utensílios, Refeitório, Lixo e Vestiários				
Janelas e Telas Milimétricas				Recebimento, Estoques, Produção, Higienização de utensílios, Vestiários, Lixo, Refeitório e Banheiros dos Clientes	
Parede e Tomada	Lixo	Produção, Higienização de utensílios, Vestiários e Banheiro dos Clientes	Estoques e Recebimento		Refeitório
Teto, Forro, Tubulação e					Recebimento, Estoques, Produção,

Luminária					Higienização de utensílios, Vestiários, Lixo, Refeitório e Banheiros dos Clientes
Interruptor / Suportes de álcool e papel toalha / Saboneteira	Recebimento, Estoques, Produção, Higienização de utensílios, Vestiários, Lixo, Refeitório e Banheiros dos Clientes				
Caixa de Gordura					

Quadro 2. Frequência de higienização dos móveis.

Móveis	Diário	Semanal	Quinzenal	Mensal	Bimestral
Bancada e Pia	Recebimento, Produção, Higienização de utensílios, Vestiários, Refeitório e Banheiros dos Clientes				
Pallet, Estrado e Prateleira		Recebimento, Produção e Higienização de utensílios.	Estoque		
Carrinho	Recebimento e Produção				
Lixeira	Recebimento,				

	Produção, Higienização de utensílios, Vestiários, Refeitório e Banheiros dos Clientes				

As higienizações não rotineiras (Caixa d'água, forro, caixas de gorduras, entre outras) são registradas no Anexo 6.

4. MONITORAMENTO

Todos os processos de higienizações são monitorados e avaliados constantemente para garantir a eficiência das operações e registrado nas Planilhas de Avaliações de Higienização, Anexo 7, sendo arquivadas na Pasta X da unidade.

5. AÇÕES CORRETIVAS

Não conformidades encontradas na higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, são solucionadas através das seguintes ações corretivas:

- Procede-se à orientação e capacitação imediata do colaborador responsável;
- Procede-se a higienização novamente;
- Substituição de produtos e utensílios utilizados.

6. REGISTRO

IDENTIFICAÇÃO	Local de disposição	Período armazenado ativo	Período armazenado morto
Planilha de Higienização não rotineira	No arquivo da qualidade Pasta X	3 meses	1 ano
Fichas técnicas dos produtos saneantes	No arquivo da Qualidade Pasta X	3 meses	1 ano
Planilhas de Avaliação de Higienização	No arquivo da Qualidade Pasta X	3 meses	1 ano

7. ANEXOS

Anexo 1 – Produtos Saneantes

Anexo 2 – Higienização das Instalações

Anexo 3 – Higienização dos Equipamentos

Anexo 4 – Higienização dos Móveis

Anexo 5 – Higienização dos Utensílios

Anexo 6 – Higienização Não Rotineira

Anexo 7 – Avaliações das Higienizações

ANEXO 1 – PRODUTOS SANEANTES

Produto	Onde utilizar	Diluição	Tempo de contato	Modo de usar
Exemplo: Detergente Neutro	Lavagem de louças, utensílios, equipamentos, maquinários e superfícies	Não necessita de diluição	Deixar o tempo necessário para a remoção das sujidades	Colocar um pouco de produto na esponja úmida e aplicar no material desejado. Esfregar até a retirada das sujidades e depois enxaguar em água corrente
Exemplo: Detergente Bactericida	Higienização de instalações, como: piso, parede, teto e janelas	Não necessita de diluição	15 minutos	Colocar um pouco de produto em um balde e, com auxílio de vassoura ou esponja, aplicar no material desejado. Esfregar até a retirada das sujidades e deixar agir pelo tempo recomendado. Depois enxaguar em água corrente

ANEXO 2 – HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES

(Pisos, rodapés, ralos, portas, janelas, telas milimétricas, teto, forro, interruptores, luminárias, tubulações, etc.)

INSTALAÇÕES	PROCEDIMENTO	FREQUÊNCIA	RESP.
Pisos/ Rodapés	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e aventais plásticos. - Retirar os resíduos; - Lavar com água e detergente; - Esfregar com vassoura; - Deixar o produto agir pelo tempo determinado conforme o Anexo 1 – Produtos Saneantes; - Enxaguar; - Retirar o excesso com rodo; - Deixar secar naturalmente.	De acordo com o Quadro 1	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
Ralos	**EPI utilizados:** Luvas borracha e aventais plásticos. - Retirar os resíduos; - Lavar as grelhas com água e detergente; - Esfregar com vassoura; - Retirar as grelhas; - Lavar os ralos com água e detergente; - Deixar o produto agir pelo tempo determinado conforme o Anexo 1 – Produtos	De acordo com o Quadro 1	Ajudante de cozinha de acordo com a escala

	Saneantes; - Enxaguar com água; - Recolocar as grelhas.		
Portas/ Maçaneta	**EPI utilizados:** Luvas borracha e aventais plásticos. - Lavar com água e detergente; - Esfregar com esponja; - Enxaguar; - Secar com pano.	De acordo com o Quadro 1	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
Janelas	**EPI utilizados:** Luvas borracha e aventais plásticos. - Lavar com água e detergente; - Esfregar com esponja; - Enxaguar; - Secar com pano.	De acordo com o Quadro 1	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
Telas Milimétricas	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e aventais plásticos. - Retirar as telas milimétricas; - Lavar as telas milimétricas com água e detergente; - Esfregar com vassoura; - Deixar o produto agir pelo tempo determinado conforme o Anexo 1 – Produtos Saneantes; - Enxaguar; - Recolocar as telas milimétricas.	De acordo com o Quadro 1	Ajudante de cozinha de acordo com a escala

Tetos/ Forros / Tubulações	**EPI utilizados:** Luvas de borracha, óculos de proteção e aventais plásticos. - Se necessário utilizar uma escada; - Retirar sujidades; - Lavar com água e detergente; - Esfregar com vassoura; - Enxaguar; - Deixar secar naturalmente.		
Interruptores/ Luminárias / Tomadas /	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e óculos de proteção. - Passar um pano úmido com detergente; - Passar um pano úmido; - Passar um pano com álcool 70%.	De acordo com o Quadro 1	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
Saboneteira / Suporte de álcool e papel toalha	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e óculos de proteção. - Passar um pano úmido com detergente; - Passar um pano úmido; - Passar um pano com álcool 70%; - Abastecer o suporte de papel toalha com papel toalha não reciclado; a saboneteira com sabonete antisséptico inodoro;	De acordo com o Quadro 1	Ajudante de cozinha de acordo com a escala

	o suporte de álcool com álcool 70%.		
Paredes	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e aventais plásticos. - Lavar com água e detergente; - Esfregar com esponja; - Deixar o produto agir pelo tempo determinado conforme o Anexo 1 – Produtos Saneantes; - Enxaguar; - Deixar secar naturalmente.	De acordo com o Quadro 1	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
Caixa de gordura	**EPI utilizados:** Luvas de borracha, óculos de proteção e aventais plásticos. - Retirar a tampa; - Remover os resíduos manualmente, se necessário utilizar uma pá; - Depositar os resíduos em sacos plásticos; - Lavar com água e produtos específicos; - Esfregar com vassoura; - Enxaguar; - Recolocar a tampa.	De acordo com o Quadro 1	Ajudante de cozinha de acordo com a escala

Vaso sanitário	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e aventais plásticos. - Lavar com água e detergente; - Esfregar com escova sanitária; - Deixar o produto agir pelo tempo determinado conforme o Anexo 1 – Produtos Saneantes; - Enxaguar e colocar água sanitária.		

ANEXO 3 – HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS

EQUIPAMENTOS	PROCEDIMENTO	FREQUÊNCIA	RESP.
MÁQUINA DE LAVAR LOUÇA	**EPI utilizados:** Luvas nitrílica, avental de plástico e óculos de proteção. - Desligar o equipamento; - Retirar as partes móveis; - Retirar os resíduos; - Limpar com esponja e detergente os tanques e grelhas; - Iniciar um ciclo da máquina sem utensílios internamente, - Lavar externamente com esponja e detergente inodoro; - Enxaguar; - Secar com pano descartável.	Diariamente, após o uso.	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
AQUECEDOR DE ÁGUA / BALANÇAS	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e óculos de proteção. - Passar um pano úmido com detergente inodoro; - Passar um pano úmido; - Passar um pano com álcool 70%;	Semanal, sempre que necessário	Ajudante de cozinha de acordo com a escala

FOGÃO/ FORNO COMBINADO / FRITADEIRA	**EPI utilizados:** Luvas nitrílica, avental de plástico e óculos de proteção. - Deixar o equipamento esfriar; **-** Retirar as partes móveis; - Borrifar desincrustante sobre a superfície; - Deixar o produto agir pelo tempo determinado conforme o Anexo 1 – Produtos Saneantes; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Lavar com água e detergente inodoro; - Enxaguar; - Deixar secar naturalmente.	Diariamente, após o uso.	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
FORNO CONVENCIONAL INDUSTRIAL	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e avental de plástico. - Desligar o equipamento; - Deixar o equipamento esfriar; - Retirar a grade interna e higieniza-la; - Limpar com um pano úmido	Diariamente, após o uso.	Ajudante de cozinha de acordo com a escala

	e com detergente inodoro internamente; - Limpar com pano úmido e desincrustante a porta de vidro; - Retirar o excesso com outro pano úmido.		
GELADEIRA/ FREEZER	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e avental de plástico. **-** Transferir todos alimentos para outro equipamento; - Desligar o equipamento; - Retirar as partes móveis; - Lavar com água e detergente inodoro todas as partes internas do equipamento; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Secar com pano.	Semanal, sempre que necessário	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
PROCESSADOR DE LEGUMES/ FATIADOR DE FRIOS / DESCASCADOR	**EPI utilizados:** luva de borracha e avental de plástico. - Desligar o equipamento; - Retirar as partes móveis;	Diariamente, após o uso.	Ajudante de cozinha de acordo com a escala

DE LEGUMES / BATEDEIRA	- Lavar com água e detergente inodoro; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Sanitizar com álcool 70%; **-** Deixar secar naturalmente.		
CALDEIRA / LIQUIDIFICADOR/ REFRESQUEIRA/ CAFETEIRA	**EPI utilizados:** luva de borracha e avental de plástico. - Desligar o equipamento; - Lavar com água e detergente inodoro; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Sanitizar com álcool 70%; **-** Deixar secar naturalmente.	Diariamente, após o uso.	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
EXAUSTOR/ COIFA	**EPI utilizados:** luva de borracha e avental de plástico. - Desligar o equipamento; - Lavar com água e detergente inodoro; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Deixar secar naturalmente.	Quinzenal, sempre que necessário	Ajudante de cozinha de acordo com a escala

BALCÃO QUENTE / BALCÃO FRIO / PASS THROUGH QUENTE / PASS THROUGH FRIO	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e avental de plástico. - Desligar o equipamento; - Lavar com água e detergente inodoro todas as partes internas do equipamento; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Secar com pano.	Diariamente, após o uso.	Ajudante de cozinha de acordo com a escala
TERMÔMETROS	- Desligar o equipamento; - Lavar com água e detergente inodoro haste equipamento; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Secar com papel não reciclado; - Sanitizar com álcool 70%; - Deixar secar naturalmente.	Diariamente, após o uso.	Ajudante de cozinha e/ou nutricionista de acordo com a escala.

ANEXO 4 – HIGIENIZAÇÃO DOS MÓVEIS

MÓVEIS	PROCEDIMENTO	FREQÜÊNCIA	RESP.
MESAS / BANCADAS / CARRINHOS / PALLETS / ESTRADOS / PRATELEIRAS / PIAS	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e avental de plástico. - Retirar os resíduos; - Lavar com água e detergente inodoro; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Retirar o excesso de água; - Sanitizar com álcool 70%; - Deixar secar naturalmente.		Colaborador que utilizou abancada
LIXEIRA	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e avental de plástico. - Retirar os resíduos; -Lavar dentro e fora com água e detergente; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Retirar o excesso de		

	água; - Deixar secar naturalmente.		

ANEXO 5 – HIGIENIZAÇÃO DOS UTENSÍLIOS

UTENSÍLIOS	PROCEDIMENTO	FREQÜÊNCIA	RESP.
PLACAS DE CORTE DE ALTILENO / DESCASCADOR DE LEGUMES MANUAL	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e avental de plástico. - Remover os resíduos; - Lavar com água e detergente inodoro; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Manter em solução clorada até o dia seguinte; - Enxaguar antes do uso.	Após o uso.	Auxiliar de cozinha
TALHERES / BANDEJAS / PRATOS	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e avental de plástico. - Remover os resíduos; - Pré lavar os utensílios com água e esponja; - Colocar os utensílios na máquina de lavar louças para lavagem e desinfecção; - Retirar os utensílios da	Após o uso.	Auxiliar de cozinha

	máquina de lavar louças; - Deixar secar naturalmente;		
CANECAS / CUBAS / TAMPAS / REMO / CAÇAROLA / CALDEIRÃO / UTENSILIOS DE PREPARO / CHAIRA / ESCORREDOR / PENEIRA / CORTADOR DE LEGUMES / ASSADEIRAS / CHAPA / TACHO / BULE / MONOBLOCO / CAIXA VAZADA	**EPI utilizados:** Luvas de borracha e avental de plástico. - Remover os resíduos; - Lavar com água e detergente inodoro; - Esfregar com esponja até remover a sujidade; - Enxaguar; - Deixar secar naturalmente; - Borrifar álcool 70% antes do uso;	Após o uso.	Auxiliar de cozinha
COADOR DE PANO (CAFÉ)	**EPI utilizados:** Avental de plástico. - Remover os resíduos; - Lavar com água corrente; - Armazenar na geladeira em um recipiente tampado e com água até o próximo uso.	Após o uso.	Auxiliar de cozinha

ANEXO 6 – HIGIENIZAÇÃO NÃO ROTINEIRA

BIMESTRAL				
Instalações	**Data**	**Assinatura**	**Data**	**Assinatura**
Refeitório – Paredes e tomadas	/ /		/ /	
Teto, Forro, Tubulação e Luminária	/ /		/ /	

SEMESTRAL		
Requisitos	**Data**	**Assinatura**
Caixa de gordura	/ /	
	/ /	

ANEXO 7 – AVALIAÇÃO DE HIGIENIZAÇÃO

(Higiene das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios).

1. OBJETIVO

Estabelecer os procedimentos a serem adotados para manter a segurança da água para o consumo humano e produção de alimentos.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Estes procedimentos aplicam-se aos reservatórios e filtros de água presentes na unidade.

3. DESCRIÇÃO DOS PROCEDIMENTOS

A água é proveniente de rede pública, na unidade é filtrada antes de ser transferida para os reservatórios.

O reservatório de água é constituído de material xxxxxxxxxx, resistente, impermeável, atóxico e de fácil higienização. Encontra-se em boas condições de conservação, livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações e descascamento evitando a contaminação da água, devidamente tampado, para evitar a entrada de sujidades e presença de pragas e vetores urbanos. Tem capacidade de xxxxx litros e está localizado no xxxxxxxxx.

A higienização do reservatório e a análise microbiológica da água são realizadas semestralmente por uma empresa terceirizada. Os documentos da execução dos serviços ficam armazenados na pasta X, no Arquivo da Qualidade.

A troca dos filtros do filtro central é realizada de acordo com a determinação da empresa responsável.

4. MONITORAMENTO

O monitoramento do Controle de Potabilidade da Água é realizado por meio do preenchimento da planilha – Controle de Potabilidade da Água (Anexo1).

5. AÇÕES CORRETIVAS

Em caso de não conformidade:

- É refeito uma análise microbiológica;
- É refeita a higienização do reservatório de água;
- Troca dos filtros;
- Troca de toda água do reservatório;
- Contratação de uma nova empresa de higienização do reservatório.

6. REGISTRO

Identificação	Local de disposição	Período de armazenamento ativo	Arquivo morto
Planilha de Controle de Potabilidade do Reservatório de água	Arquivo da Qualidade Pasta X – Higienização do reservatório de agua	3 anos	5 anos

7. ANEXOS

Anexo 1: Controle de Higienização do Reservatório de Água

ANEXO 1: CONTROLE DE HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA

Anexo 1 - CONTROLE DE POTABILIDADE DA ÁGUA

LIMPEZA DA CAIXA D' ÁGUA		ANÁLISE MICROBIOLÓGICA		TROCA DOS FILTROS	
REALIZAÇÃO	VENCIMENTO	EMISSÃO	VENCIMENTO	REALIZAÇÃO	VENCIMENTO

1. OBJETIVO

Estabelecer os procedimentos a serem adotados para controle integrado de vetores e pragas urbanas.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Estes procedimentos aplicam-se em todas as áreas da unidade.

3. DESCRIÇÃO DOS PROCEDIMENTOS

Os procedimentos adotados para Prevenção de Vetores e Pragas Urbanas estão divididos conforme os subitens abaixo:

3.1. Medidas preventivas

Instalações - São instaladas telas milimétricas nas janelas, portas, exaustores e nos ralos abre e fecha. Proteções inferiores e molas nas portas dificultando o acesso de pragas.

Operacional – Remoção de caixas de papelão, remoção diária do lixo e armazenamento em área adequada, remoção dos resíduos dos ralos, remoção dos objetos em desuso, proteção de todos os alimentos e manutenção as áreas livres de sujidades.

3.2. Controle químico

O controle químico é realizado por uma empresa especializada e devidamente licenciada junto ao órgão competente.

A empresa orienta os responsáveis da unidade em relação aos procedimentos antes e após a aplicação dos produtos para evitar riscos de contaminação dos alimentos e colaboradores, pois qualquer contato pode ser prejudicial.

Após o serviço a empresa contratada fornece um relatório, constando os produtos utilizados, concentrações e locais aplicados, bem como a periodicidade do tratamento proposto. O relatório é arquivado na pasta X, junto com o cadastro da empresa contratada.

4. MONITORAMENTO

O monitoramento desses procedimentos é realizado pela responsável técnica da unidade, de acordo com o Anexo 1, sendo armazenado após o preenchimento no Arquivo da Qualidade, na pasta X.

5. AÇÃO CORRETIVA

Presença de Pragas e Vetores Urbanos:

- Acionamento da Empresa contratada para reforço de aplicação de produto e realização de estudo para diminuição entre os intervalos de aplicação;
- Troca da Empresa especializada;
- Reparo das telas milimétricas, das proteções inferiores e molas;
- Treinamento operacional dos colaboradores.

6. REGISTROS

Identificação	Local de Disposição	Período armazenado ativo	Arquivo morto
Registro de aparecimento e/ou vestígios de pragas	No arquivo da qualidade Pasta X – Controle integrado de vetores e pragas urbanas, que se encontra na sala da nutricionista	3 meses	1 ano ou de acordo com a vigência do contrato
Comprovante de execução de serviço, fornecido pela empresa especializada	No arquivo da qualidade Pasta X – Controle integrado de vetores e pragas urbanas, que se encontra na sala da nutricionista	3 meses	1 ano ou de acordo com a vigência do contrato

7. ANEXOS

Anexo 1 – Registro de aparecimento e/ou vestígios de pragas

Anexo 2 – Planilha da aplicação do controle integrado de vetores e pragas urbanas

ANEXO 1 – REGISTRO DE APARECIMENTO E/OU VESTIGIOS DE PRAGAS

Elaboração	Aprovação
Nutricionista	Responsável legal perante a Vigilância Sanitária

Data	Área	Pragas/ Vestígios
../../..		

Visto _____ Data:_____

ANEXO 2 - PLANILHA DA APLICAÇÃO DO CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS

Ano: _____

Data da aplicação	Data da próxima aplicação	Observação

Visto _____ Data:_____

Anexo 1 - CHECKLIST DE CONTROLE DE PONTOS CRÍTICOS - RECEBIMENTO

Mês:

Data de Recebimento	NF	Nome do Produto	Fornecedor	Data de validade	Lote	SIF	Características do produto adequadas		Condições das embalagens adequadas		Condicões do entregador adequadas		Condições do veículo de transporte adequadas		Temperatura se aplicável/ CO/RG/RS	Ação Corretiva	Assinatura do responsável pelo recebimento	Visto (RT)
							Sim	Não	Sim	Não	Sim	Não	Sim	Não				

Legenda: (CO) CONGELADO; (RG) REFRIGERADO; (RS) RESFRIADO

Obs do Supervisor: ______________________________

____

____

____
Visto do Supervisor

1. OBJETIVO

Estabelecer os procedimentos a serem adotados para controle de qualidade de matérias primas utilizadas na produção das refeições.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Estes procedimentos aplicam-se para todas as matérias primas utilizadas na unidade.

3. DESCRIÇÃO DOS PROCEDIMENTOS

O responsável técnico faz o contato e negociação com os fornecedores de todas as matérias primas.
O colaborador responsável avalia as condições das matérias primas no momento do recebimento, seguindo os critérios: nome do produto, data de validade, número do lote e registro de inspeção, condições das embalagens (limpas e íntegras); condições do entregador; condições do veículo de transporte, características e temperatura do produto (Quadro 1 e 2, respectivamente).
O colaborador é responsável por preencher o Checklist de Controle de Pontos Críticos – Recebimento de Matérias Primas - Anexo 1 e o Checklist de controle de pontos críticos – Armazenamento de Matérias Primas Anexo 2.
As temperaturas dos alimentos perecíveis são anotadas na Planilha de Controle de Temperaturas – Recebimento - Anexo 3.
É realizada a coleta de amostras “in natura”, no ato do recebimento, para matérias primas perecíveis (carnes) de acordo com procedimento descrito no Manual de Boas Práticas de Manipulação da unidade (BPF). Amostras dos perecíveis embalados a vácuo são coletadas no momento de abertura das embalagens.

Quadro 1. Características Sensoriais dos Alimentos.

Tipo de Alimento	Aspecto	Cor	Odor
1. Carnes Bovinas	Firme, não amolecido e nem pegajoso	Vermelho - vivo, sem escurecimento ou manchas esverdeadas	Característico
2. Carnes Suínas	Firme, não amolecido e nem pegajoso.	Rosada, sem escurecimento ou manchas esverdeadas.	Característico
3. Aves	Firme, não amolecido e nem pegajoso.	Amarelo - rosada, sem escurecimento ou manchas esverdeadas.	Característico
4. Embutidos	Firme, não pegajoso.	Característica de cada espécie, sem manchas padecentes ou esverdeadas.	Característico
5. Peixes	Firme, não pegajoso. Olhos brilhantes e salientes, guelras róseas ou vermelhas úmidas, escamas brilhantes, aderentes e firmes.	Branca ou ligeiramente rósea	Característico
6.Requeijão	Massa mole ou pastosa.	Branco - creme, homogénea.	Característico. Sabor entre adocicado e ligeiramente ácido e salgado.
7. Queijo Mussarela	Crosta firme ou não formada; consistência semidura, rígida.	Branco - creme, homogénea.	Característico Sabor: suave, levemente salgado.
8.Queijo Prato	Crosta lisa, fina e bem	Amarelo - palha,	Característico

	formada; pasta semi - dura, elástica, tendente a macia de untura manteigosa; textura com olhos redondos ou ovais, regularmente distribuídos, pouco numerosos, bem formados.	tolerando-se a tonalidade ligeiramente rósea.	Sabor: suave, não picante.
8.Leite	Líquido homogêneo.	Branco - leitoso.	Característico Sabor: Suave entre salgado, adocicado
9.Verduras	Frescas, sem defeitos; grau de evolução completo do tamanho; intactas, firmes e bem desenvolvidas; livres de enfermidades, insetos ou larvas; não danificadas por qualquer lesão de origem física e mecânica que afete sua aparência, sem ressecamentos ou queimaduras; livre de folhas externas sujas de terra; isentas de umidade externa anormal (gosmenta); livre de resíduos de fertilizantes.	Folhas verdes, sem traços ou descoloração Cor própria da espécie e variedade;	Característico Aroma próprios da espécie e variedade; Isentas de odor pútrido ou fermentado.
10.Legumes	Grau de evolução completo do tamanho; intactas, firmes e bem desenvolvidas; livres de enfermidades, insetos ou larvas; não danificadas por qualquer lesão de origem física e mecânica que afete sua aparência, sem rachaduras, perfurações ou cortes;	Cores próprias do tipo e variedade;	Característico Aroma próprios da espécie e variedade; Isentas de odor pútrido ou fermentado.

	livre de terra; não conter corpos estranhos aderente a superfície externa; livre de bolor ou mucosidade (gosmento); livre de resíduos de fertilizantes.		
11.Cereais	Isentos de matéria terrosa; livres de umidade; isento de parasitas e fungo; livres de fragmentos estranhos	Cor característica de cada tipo e variedade;	Característico
12.Frutas	Frescas, íntegras e uniformes; grau max. de evolução do tamanho; intactas, firme e bem desenvolvida; livre de enfermidades, insetos ou larvas; não danificadas por qualquer lesão de origem física e mecânica que afete sua aparência, sem ressecamentos ou queimaduras; livre de folhas externas sujas de terra; isentas de umidade externa anormal; livre de resíduos de fertilizantes.	Próprios de cada espécie.	Característico Isenta de aroma e sabores estranhos.
13.Congelados	Centro geométrico do produto em Tº igual ou inferior a -18^{0}C. Matéria-prima sadia, livre de matéria terrosa, bolores, parasitas ou detritos de animais e vegetais. Embalagem que proteja de contaminações e assegure a sua qualidade. Não deve apresentar	Característico	Característico

	sinais de descongelamento, com grandes cristais de gelo, amolecimento ou presença de umidade		
14. Farinhas	Aspecto pó fino ou granuloso, isenta de matéria terrosa; livre de umidade, isenta de parasitas ou fungos; não deve estar rançosa; livre de fragmentos estranhos.	Característica	Característico
15. Raízes e Tubérculos	Grau de evolução completo; intactas, firmes e bem desenvolvidas; livres de insetos ou larvas; não danificadas por qualquer lesão de origem física e mecânica que afete sua aparência, sem rachaduras, perfurações ou cortes; livre de terra; de corpos estranhos aderentes a superfície externa; de bolor ou mucosidade (gosmento); de resíduos de fertilizantes.	Característico	Característico
16.Latarias	Não devem estar amassadas, enferrujadas ou estufadas; data de validade estampada na lata.	Característico	Característico

Quando necessário, realiza-se o controle microbiológico e físico-químico, através do laboratório .....

Quadro 2. Critérios de Temperatura para Recebimento de Alimentos Perecíveis.

Tipo de alimento	Temperatura para recebimento
Refrigerados	Até 10ºC, ou conforme a especificação do fabricante.
Leite e derivados	Até 10°C, ou conforme a especificação do fabricante.
Carnes e derivados	Até 7ºC, ou conforme a especificação do fabricante.
Pescados	Até 3ºC, ou conforme a especificação do fabricante.
Congelados	Até -12ºC, ou conforme a especificação do fabricante.

Fonte: Portaria SMS 2619/2011 e Portaria CVS-5/2013

4. MONITORAMENTO

O monitoramento é realizado através do preenchimento das Planilhas dos Anexos 1, 2 e 3.

5. AÇÕES CORRETIVAS

- As matérias primas entregues em veículos que não estão em condições adequadas, não são recebidas;
- As matérias primas identificadas fora das especificações no ato recebimento são imediatamente devolvidas ao fornecedor;
- Em casos de reincidência na entrega de matérias primas em condições inadequadas os fornecedores são substituídos;
- As matérias primas que estiverem com alguma não conformidade que for detectada após a saída do fornecedor são identificados e segregados do lote até a troca junto ao fornecedor e/ou descarte.

6. REGISTROS

IDENTIFICAÇÃO	ARQUIVO	PERIODICIDADE	ARQUIVO ATIVO
Checklist de Controle de Pontos Críticos – Recebimento de Matérias Primas	No arquivo da Qualidade; Pasta X	De acordo com cronograma de entregas	6 meses
Checklist de controle de pontos críticos – Armazenamento de Matérias Primas	No arquivo da Qualidade; Pasta X	Semanal	6 meses
Planilha de Controle de Temperaturas - Recebimento	No arquivo da Qualidade; Pasta X	De acordo com cronograma de entregas	6 meses
Controle de Mercadoria e Validade dos Produtos	No arquivo da Qualidade; Pasta X	Semanal	Enquanto o produto permanecer no estoque

7. ANEXOS

Anexo 1 – Checklist de Controle de Pontos Críticos – Recebimento de Matérias Primas.
Anexo 2 – Checklist Controle de Pontos Críticos – Armazenamento de Matérias Primas.
Anexo 3 – Planilha de Controle de Temperaturas – Recebimento.
Anexo 4 – Controle de Mercadoria e Validade dos Produtos.

ANEXO 1 - CHECKLIST DE CONTROLE DE PONTOS CRÍTICOS – RECEBIMENTO DE MATÉRIAS PRIMAS

ANEXO 2 – CHECKLIST DE COTROLE DE PONTOS CRÍTICOS – ARMAZENAMENTO DE MATÉRIAS PRIMAS

ANEXO 3 – PLANILHA DE CONTROLE DE TEMPERATURAS DE REFRIGERAÇÃO E CONGELAMENTO

Mês: _____

Data	Nome do Produto	Fornecedor	Qtde (Kg)	Temp. (ºC)	CO	RG	RS	Data Val.	S.I.F.	Lote

Legenda: (CO) CONGELADO; (RG) REFRIGERADO; (RS) RESFRIADO

Elaboração	Aprovação
Nutricionista	Responsável legal perante a Vigilância Sanitária

ANEXO 4 – PLANILHA DE CONTROLE DE MERCADORIAS E VALIDADE DOS PRODUTOS

PRODUTO	FORNECEDOR	QUANTIDADE	VENCIMENTO

Visto_____**Data**_____

CHECKLIST DE CONTROLE DE PONTOS CRÍTICOS - HIGIENIZAÇÃO DE FRUTAS, VERDURAS E LEGUMES

Mês:

Data	Procedimento de Higienização de:	Seleção		Lavagem		Necessita de cloragem de acordo com a legislação		Cloragem		Enxágue		Ação corretiva		Funcionário Responsável	Visto (RT)
		Sim	Não	Sim	Não	Sim	Não	Sim	Não	Sim	Não	Sim (qual?)	Não		

Obs do Supervisor: ____

____

____

____
Visto do Supervisor

1. OBJETIVO

Estabelecer os procedimentos a serem adotados para higienização de Frutas, Verduras e Legumes (hortifrutis) utilizados na produção das refeições.

2. CAMPO DE APLICAÇÃO

Estes procedimentos aplicam-se para higienização de todos os hortifrutis utilizados na unidade.

3. DESCRIÇÃO DOS PROCEDIMENTOS

3.1 Higienização dos hortifrutis

- Selecionar os hortifrútis, retirando as partes deterioradas;
- Lavagem em água corrente potável, um a um ou folha a folha;
- Desinfecção: imersão em solução clorada por 15 minutos ou de acordo com a recomendação do fabricante;
- Enxágue com água potável.

3.2 Desinfecção dos hortifrutis

A concentração é medida através da fita de papel para teste de cloro e anotada diariamente na planilha de controle diário da concentração de solução clorada, Anexo 1. O mínimo de concentração exigida é de 100 ppm (parte por milhão) e o máximo é 250 ppm.

Observações:

Para desinfecção de hortifrutis utiliza-se:

Produto:

Princípio Ativo:

Concentração:

Tempo de ação:

Não necessitam de desinfecção:

- Frutas, cujas cascas não são consumidas, tais como, laranja, mexerica, banana e outras;
- Hortifrutis que serão cozidos.

4. MONITORAMENTO

O monitoramento é realizado através do preenchimento do Checklist de Controle de Pontos Críticos – Higienização de Frutas, Verduras e Legumes - Anexo 2.

5. AÇÕES CORRETIVAS

- O procedimento é realizado novamente caso as frutas, verduras e legumes não estejam higienizados corretamente.

6. REGISTROS

IDENTIFICAÇÃO	ARQUIVO	PERIODICIDADE	ARQUIVO ATIVO
Checklist de Controle de Pontos Críticos – Higienização de Frutas, Verduras e Legumes	No arquivo da Qualidade; Pasta X	De acordo com o preparo destes alimentos	6 meses

7. ANEXOS

Anexo 1 – Checklist de Controle de Pontos Críticos – Higienização de Frutas, Verduras e Legumes
Anexo 2 – Planilha de Controle Diário da Concentração de Solução Clorada.

ANEXO 1 - CHECKLIST DE CONTROLE DE PONTOS CRÍTICOS – HIGIENIZAÇÃO DE FRUTAS, VERDURAS E LEGUMES

ANEXO 2 - PLANILHA DE CONTROLE DIÁRIO DA CONCENTRAÇÃO DE SOLUÇÃO CLORADA.

Mês: _____

Data	FRUTAS		VERDURAS		LEGUMES	
	Horário	Concentração	Horário	Concentração	Horário	Concentração

Visto_____**Data**_____