

ANEXO 2

ROTEIRO DE INSPEÇÃO EM ESTABELECIMENTOS DA ÁREA DE ALIMENTOS

PROGRAMA NACIONAL DE INSPEÇÃO DE ALIMENTOS-PAL- MITOS EM CONSERVA

RAZÃO SOCIAL: _____

NOME FANTASIA: _____

CGC: _____ FONE: _____ FAX: _____

ENDEREÇO: _____

CIDADE: _____ UF: _____ CEP: _____

RESPONSÁVEL TÉCNICO: _____

CLASS.	ITENS AVALIADOS		ATENDIMENTO		
			S/M	NÃO	N. A.
	1	Situação e condições da edificação			
R	1.1	Localização: Área livre de focos de insalubridade, ausência de lixo, objetos em desuso, animais, insetos e roedores na área externa e vizinhança.			
N	1.2	Acesso direto e independente, não comum a outros usos (habitação).			
	1.3	Pisos:			
N	1.3.1	Material liso, resistente, impermeável, de fácil limpeza e em bom estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas e buracos).			
I	1.3.2	Em perfeitas condições de limpeza			
	1.4.	Forros/tetos:			
N	1.4.1	Acabamento liso, impermeável, lavável, em cor (ou tonalidade) clara e em bom estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos).			
I	1.4.2	Em perfeitas condições de limpeza.			
	1.5	Paredes e divisórias:			
N	1.5.1	Acabamento liso, impermeável, lavável, em cores (ou tonalidades) claras e em bom estado de conservação (livre de falhas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos).			
I	1.5.2	Em perfeitas condições de limpeza.			
N	1.6	Portas e janelas com superfície lisa, fácil limpeza, em bom estado de conservação (ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento e limpas).			
N	1.7	Existência de proteção contra insetos e roedores : Todas as aberturas teladas (telas milimétricas), portas externas ou de isolamento com fechamento automático e proteção inferior , bem como sifão e proteção para os ralos.			
N	1.7.1	Registros de desinsetização e desratização periódica por empresa credenciada. Há comprovantes deste serviço.			
N	1.8	Iluminação adequada (segundo a NR-24/MT) à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos. Luminárias limpas, protegidas e em bom estado de conservação.			
N	1.9	Ventilação capaz de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, bolores, gases, fumaça e condensação de vapores.			
	1.10	Instalações sanitárias e vestiários:			
N	1.10.1	Separados por sexo, com vasos sanitários com tampa, mictórios e lavatórios íntegros e em número conforme legislação vigente, servidos de água corrente e conectados à rede de esgotos (ou fossa aprovada).			
N	1.10.2	Pisos , paredes, forros, portas e janelas adequadas e em bom estado de conservação. Iluminação e ventilação adequadas. Ausência de comunicação direta com área de trabalho e de refeições.			
N	1.10.3	Em perfeitas condições de higiene e organização. Dotados de produtos destinados à higienização das mãos: Sabão líquido e toalhas descartáveis (ou outro sistema higiênico e seguro para secagem).			
	1.11	Lavatórios na área de manipulação:			
N	1.11.1	Existência de lavatórios com água corrente, em posição estratégica em relação ao fluxo de produção e serviço.			
N	1.11.2	Em perfeitas condições de higiene. Dotados de sabão líquido, escova para as mãos, desinfetantes, toalhas descartáveis ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
	1.12	Abastecimento de água potável:			
I	1.12.1	Ligado à rede pública ou com potabilidade atestada através de laudos laboratoriais contendo no mínimo análises para coliformes totais e fecais. Existência de registros.			

I	1.12.2	Existência de sistema de captação própria, protegido, revestido e localizado de acordo com a legislação, com potabilidade atestada através de laudos laboratoriais contendo no mínimo análises para coliformes totais e fecais.			
	1.13	Caixa d'água e instalações hidráulicas:			
N	1.13.1	Com volume e pressão adequadas. Dotada de tampa em perfeitas condições de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
I	1.13.2	Em perfeitas condições de higiene. Livre de resíduos na superfície ou depositados. Execução de limpeza periódica por pessoa habilitada ou empresa credenciada. Existência de comprovantes deste serviço.			
	1.14	Destino dos resíduos:			
N	1.14.1	Lixo no interior do estabelecimento em recipientes tampados, limpos e higienizados constantemente. Armazenados para coleta de forma a evitar riscos de contaminação do ambiente e dos produtos.			
N	1.14.2	Outros resíduos (sólidos, líquidos e gasosos) adequadamente armazenados e coletados ou tratados e lançados sem causar incômodo à vizinhança, ou danos ao meio ambiente.			

Obs: _____

	2	Equipamentos/instrumentos e utensílios:			
	2.1	Equipamentos:			
N	2.1.1	Equipamentos dotados de superfície lisa, de fácil limpeza e desinfecção e em bom estado de conservação e funcionamento.			
I	2.1.2	Em perfeitas condições de higiene.			
	2.2	Utensílios:			
N	2.2.1	Utensílios lisos, em material não contaminante, de tamanho e forma que permitam fácil limpeza. Em bom estado de conservação.			
I	2.2.2	Em perfeitas condições de higiene.			
I	2.2.3	Há instrumentos de precisão para controle dos pontos críticos, estão aferidos?			

Observações _____

	2.3	Móveis (mesas, bancadas, vitrines, etc.)			
N	2.3.1	Em número suficiente, de material apropriado, resistente, liso e impermeável, com superfícies íntegras e em bom estado de conservação.			
I	2.3.2	Em perfeitas condições de higiene.			
	2.4	Equipamentos para proteção e conservação dos alimentos:			
N	2.4.1	Equipamentos com capacidade suficiente para atender a necessidade, dotados de Termômetro, com elementos de superfícies lisas, impermeáveis, resistentes e em bom estado de conservação e funcionamento.			
I	2.4.2	Em perfeitas condições de higiene.			
	2.5	Limpeza e desinfecção:			
N	2.5.1	Limpeza e desinfecção adequadas dos equipamentos industriais com utilização de detergentes e desinfetantes registrados no Ministério da Saúde.			
R	2.5.2	Procedimentos e rotinas escritas de acordo com as Boas Práticas de Fabricação e disponíveis aos usuários para: Limpeza e desinfecção de utensílios, Equipamentos e instalações.			

Observações: _____

	3	Pessoal na área de produção /manipulação/venda:			
	3.1	Vestuário Adequado:			
N	3.1.1	Utilização de aventais fechados ou macacões de cor (ou tonalidade) clara, sapatos fechados, máscaras e gorros que contenham todo o cabelo, em bom estado de conservação e limpos.			

N	3.2	Asseio pessoal: Boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.). Os manipuladores (homens) barbeados, com os cabelos e bigodes aparados.			
N	3.3	Hábitos higiênicos: Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, após qualquer interrupção e, principalmente depois do uso de sanitários. Não espirrar sobre alimentos, não cuspir, não tossir, não fumar, não manipular dinheiro, não executar ato físico que possa contaminar o alimento.			
R	3.3.1	Procedimentos e rotinas escritos e disponíveis aos manipuladores para a correta lavagem das mãos e afixados em locais apropriados.			
	3.4	Estado de saúde controlado:			
I	3.4.1	Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações, ausência de sintomas de infecções respiratória, gastrointestinal e ocular.			
N	3.4.2	Verificar se há programa de exames de saúde periódicos e admissionais.			

	4	Matérias primas/Insumos/produtos finais:			
I	4.1	Procedência controlada: Matérias primas e/ou produtos finais provenientes de fornecedores autorizados, embalagens, rótulos e dizeres de rotulagem registrados no órgão competente. a) Área para recepção da Matéria-Prima? b) Área para armazenamento dos insumo? c) Área para armazenamento das embalagens?			
I	4.2	Características de apresentação normais: alimentos e matérias-primas com cor, odor, consistência e aspectos sem alteração. Obs: No caso do palmito, com 3 ou 4 casa para reduzir o contato com a terra.			
I	4.3	Recepção e conservação adequadas: Condições de tempo e temperatura de conservação das matérias-primas e/ou produtos finais que garantam a qualidade dos mesmos.			
I	4.4	Empacotamento e identificação adequadas: Embalagens íntegras e identificação clara do nome do produto, marca, fabricante e seu endereço, conteúdo (volume ou peso líquido), número de registro, cuidados de conservação e informação de uso ou preparo, dentre outras.			
N	4.5	Existência de controles de qualidade estabelecidos para matérias-primas segundo estudos de APPCC e seus registros.			
R	4.6	Os insumos estão separados por tipo ou por grupo, sobre estrados ou prateleiras de material de fácil limpeza, liso e íntegro, com altura regulável ou prateleiras, que impeçam a contaminação			

Observações _____

	55	5 Fluxo de produção/manipulação e controle de qualidade:			
	5.1	Fluxo:			
N	5.1.1	Fluxo de sentido único, evitando a contaminação cruzada. Locais para pré-preparo ("área suja") e preparo ("área limpa") isolados (a separação física é necessária em estabelecimentos com grande produção).			
N	5.1.2	Retirada freqüente dos resíduos e rejeitos das salas de produção, evitando acúmulos.			
	5.2	Proteção contra contaminação:			
N	5.2.1	Alimentos protegidos contra pó, saliva, insetos e roedores.			
N	5.2.2	Substâncias perigosas como saneantes e domissanitários (inseticidas, detergentes e desinfetantes), identificadas, armazenadas e utilizadas de forma a evitar a contaminação.			
	5.3	Armazenamento:			
I	5.3.1	Alimentos perecíveis mantidos na temperatura de congelamento -18 °C (com tolerância até -15 °C), refrigeração (entre 2 e 10 °C), ou aquecimento acima de 65 °C, de acordo com o produto.			
R	5.3.2	Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo; sobre estrados ou prateleiras de material de fácil limpeza, liso e íntegro, com altura regulamentar, em local limpo e conservado.			
N	5.3.3	Embalagens armazenadas em local exclusivo, seco, sobre estrados de altura regulamentar ou prateleiras, dispostos de forma que permitam a limpeza e impeçam a contaminação.			
N	5.3.4	Armazenamento de utensílios e equipamentos em local apropriado, de forma ordenada e protegidos de contaminação.			
	5.4	Boas práticas de fabricação:			
R	5.4.1	O estabelecimento dispõe de manual de Boas Práticas de Fabricação.			
R	5.4.2	Os manipuladores têm disponíveis as Boas Práticas de Fabricação do seu setor e as colocam em prática.			
	5.5	"APPCC":			
R	5.5.1	O estudo de APPCC é aplicado a cada linha de produtos. As diferentes variações do mesmo (ex. sabor, formato) são incluídos no mesmo estudo.			
R	5.5.2	O estabelecimento dispõe de estudos de APPCC para todo o processo.			
N	5.5.3	Há responsável técnico habilitado para aplicar Boas Práticas de Fabricação e controle dos Pontos Críticos			
R	5.5.4	Os Pontos Críticos de Controle identificados são devidamente controlados e há registros disponíveis.			
R	5.5.5	Há rotinas escritas para as operações principais da produção/manipulação.			
N	5.5.6	Há procedimentos para aferições e calibrações dos equipamentos de mensuração dos Pontos Críticos de Controle (Termômetros, manômetros, medidores de quantidades, etc.). Há registros destes procedimentos.			

N	5.5.7	Existência de supervisão periódica do estado de saúde e atuação dos manipuladores (rotina de trabalho, etc) pela responsável da empresa.			
	5.6	Treinamento:			
N	5.6.1	O pessoal envolvido nas operações do estabelecimento recebe treinamento para exercício das atividades. Há registro destes treinamentos			

Observações: _____

CONTROLE DOS PONTOS CRÍTICOS ESPECÍFICOS PARA SEGURANÇA DO PALMITO

	6	Controle dos Pontos críticos			
I	6.1	A acidificação é feita de acordo com a curva de acidificação obtida para o lote de matéria-prima que está sendo processado, e de acordo com a as normas técnicas vigentes?			
I	6.2	A acidificação é feita de acordo com a pesagem do produto/salmora?			
I	6.3	Há túnel de exaustão?			
I	6.4	É feito o controle adequado da temperatura de exaustão, do tempo de permanência das latas na exaustão? Há registros?			
I	6.5	Os recipientes são fechados herméticamente?			
I	6.6	Existem registros da manutenção e regulagem da escravadeira?			
I	6.7	O tempo de pasteurização é adequado para o cozimento e esterilização do produto, considerado o tipo de embalagem?			
I	6.8	Há controle da temperatura de ebulição? E há registro do procedimento?			
I	6.9	O resfriamento é feito adequadamente? Utiliza-se de água clorada, faz controle do cloro residual? Há registros do procedimento?			
I	6.10	O resfriamento é feito adequadamente? Utiliza-se de água clorada, faz controle do cloro residual? Há registros do procedimento?			
I	6.11	É feita quarentena de no mínimo 30 dias?			
I	6.12	Após a quarentena é feito o controle final de qualidade para aprovação do lote e rotulagem?			
I	6.13	Há registros desses procedimentos?			
I	6.14	O palmito está todo imerso e coberto pela salmora, sendo o comprimento dos toletes uniforme e no máximo de 9.5cm?			
I	6.15	O peso drenado da unidade lata de 1kg varia no máximo de 400 a 500 gramas e do vidro de 600 ml, de 200 a 300g?			
I	6.16	Há registros anotados em formulários adequados e disponíveis para consulta, de todos os dados relativos ao controle de qualidade a cada lote de produção?			
R	6.17	Há uma área separada para o Controle de Qualidade do Produto Final?			
I	6.18	O Controle de qualidade está sendo feito de acordo com os critérios estabelecidos pela legislação vigente?			
I	6.19	Há aparelhos adequados para executar os controles de qualidade?			
I	6.20	São cumpridos os métodos de análise físico-químicas e visuais(peso bruto, drenado e peso líquido, vácuo, espaço livre, número de pedaços, comprimento, etc.) para controle e garantia de qualidade do produto?			
I	6.21	São feitas medidas periódicas do pH de equilíbrio do produto? Há registros desses procedimentos?			
I	6.22	Os padrões de acidificação atingidos são iguais ou menores que 4.5? Há registros?			
I	6.23	Qual a meta de pH estabelecido pela Fábrica?			
I	6.24	O controle de Qualidade verifica se cada lote do produto elaborado cumpre as especificações estabelecidas antes de ser liberado? Há registros?			

Observações: _____

	7	7 Transporte:			
N	7.1	Existência de procedimento de boas práticas para transporte de matérias-primas e produtos de forma a impedir contaminação ou a proliferação microorganismos e que protejam contra a alteração ou danos às embalagens. Existência de registros.			

Observações: _____

	8	Embalagem/Rotulagem/Propaganda			
N	8.1	Acondicionamento na embalagem é feito de acordo com as Boas Práticas?			
I	8.2	As embalagens são íntegras, higiênicas e próprias ao alimento(conforme aprovado por ocasião do registro?)			
I	8.3	Os dizeres de rotulagem correspondem ao aprovado por ocasião do registro?			
N	8.4	Há registros do controle da qualidade das embalagens?			
N	8.5	A propaganda atende a legislação sanitária?			

Observações: _____

	9	Comercialização do produto			
I	9.1	As condições sanitárias do local de exposição do produto atendem as exigências técnicas e legais de higiene, conservação			
I	9.2	Há comprovantes(Notas Fiscais) da aquisição do produto?			
I	9.3	Há registros da aferição dos instrumentos de controle dos pontos críticos?			
I	9.4	Há registros dos controles dos pontos críticos ? (Balcão Térmico.; self-service; frigorífico; estufas, outros)			

I	9.5	Há evidências de falhas na conservação de alimentos que exigem temperaturas de refrigeração, congelamento ou aquecimento?			
I	9.6	Há exposição de alimentos, junto a produtos tóxicos?			
I	9.7	Há comprometimento físico da embalagem: amasso; ferrugem; rompimento do laço; vazamentos; outros?			
I	9.8	Há registros da destinação dos produtos com embalagens que comprometem a segurança do alimento?			
I	9.9	Há registros das condições de transporte dos alimentos			
I	9.10	As condições higiênico-sanitárias do local e a manipulação, podem comprometer os alimentos, nas atividades de carga e descarga?			
I	9.11	Existem critérios para seleção dos fornecedores?			
I	9.12	A área de armazenagem atende aos requisitos de segurança do alimento? Há separação de área para produtos tóxicos e alimentos?			
R	9.13	Existem rotinas estabelecidas para proteção de alimentos?			
I	9.14	A manipulação de alimentos não embalados atendem as práticas de higiene e segurança de alimentos?			

Observações: _____

CRITÉRIOS DE RISCO PARA A CLASSIFICAÇÃO DE ESTABELECIMENTOS

BAIXO RISCO. Atende a todos os itens aplicáveis, indispensáveis às Boas Práticas de Higiene, e ao Controle sanitário do alimento.

MÉDIO RISCO. Atende a todos os itens aplicáveis, indispensáveis às Boas Práticas de Higiene e parcialmente ao controle sanitário do alimento, sem comprometer a segurança do mesmo.
ALTO RISCO. Não atende aos itens aplicáveis, indispensáveis às Boas Práticas e compromete a segurança do alimento.

ESTABELECIMENTO CLASSIFICADO COMO:

_____ de _____ de 19__

Assinatura do Responsável Técnico

Assinatura do Inspetor

CLASSIFICAÇÃO DE CRITÉRIOS DE AVALIAÇÃO PARA OS ÍTENS DO ROTEIRO DE INSPEÇÃO

Classificação e critérios de avaliação:

O critério estabelecido para classificação está baseado no risco potencial inerente a cada item em relação à qualidade e segurança dos produtos e processos.

IMPRESINDÍVEL - I

Considera-se item **IMPRESINDÍVEL** aquele que atende às Boas Práticas de Fabricação e Controle, que pode influir em grau crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.

NECESSÁRIO - N

Considera-se item **NECESSÁRIO** aquele que atende às Boas Práticas de Fabricação e Controle, e que pode influir em grau menos crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.

O item **NECESSÁRIO**, não cumprido na primeira inspeção será automaticamente tratado, como **IMPRESINDÍVEL**, nas inspeções seguintes, caso comprometa a segurança do alimento.

RECOMENDÁVEL - R

Considera-se **RECOMENDÁVEL** aquele que atende às Boas Práticas de Fabricação e Controle, e que pode refletir em grau não crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.

O item **RECOMENDÁVEL**, não cumprido na primeira inspeção será automaticamente tratado como **NECESSÁRIO**, nas inspeções seguintes, caso comprometa as Boas Práticas de Fabricação e Controle.

Não obstante, nunca será tratado como **IMPRESINDÍVEL**.

INFORMATIVO - INF

Considera-se como item **INFORMATIVO** aquele que apresenta uma informação descritiva, que não afeta a qualidade e a segurança dos trabalhadores em sua interação com os produtos e processos.

OBS: Os itens avaliados devem ser definidos por SIM, NÃO e NÃO APLICÁVEL (N.A), QUANDO FOR O CASO.