

## ROTEIRO DE INSPEÇÃO SANITÁRIA EM ESTABELECIMENTOS DE BENEFICIAMENTO DE SAL

## PROGRAMA NACIONAL DE INSPEÇÃO SANITÁRIA EM ESTABELECIMENTOS BENEFICIADORES DE SAL PARA CONSUMO HUMANO

<b>PARTE A - IDENTIFICAÇÃO</b>			
RAZÃO SOCIAL: _____			
CNPJ: _____		FONE: _____ FAX: _____	
E-MAIL: _____			
ENDEREÇO: _____			
CIDADE: _____		UF: _____ CEP: _____	
1-AUTORIZAÇÃO SANITÁRIA: _____			
2-TIPO DE ESTABELECIMENTO: _____			
REFINARIA ( ) MOAGEIRA ( ) REFINARIA/MOAGEIRA ( )			
3-MARCAS DE SAL PRODUZIDAS _____			
NOME TIPO DESTINO Nº REG/CADASTRO _____			
4-PRODUÇÃO MÉDIA MENSAL (t/mês)			
4.1-TOTAL _____			
4.2-CONSUMO HUMANO _____			
4.3-CONSUMO ANIMAL _____			
4.4-USO INDUSTRIAL: INDÚSTRIA ALIMENTÍCIA COM IODO _____			
INDÚSTRIA ALIMENTÍCIA SEM IODO _____			
OUTRAS _____			
<b>PARTE B - AVALIAÇÃO</b>			
		<b>ATENDIMENTO</b>	
<b>ITENS AVALIADOS</b>		<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>
		<b>N. A.</b>	
<b>1 Aditivos e micronutriente</b>			
<b>1.1 Marque o item utilizado</b>		Fornecedor e Número de Registro MS	
<input type="checkbox"/> Ferrocianeto de sódio e/ou potássio <input type="checkbox"/> Carbonato de cálcio e/ou magnésio <input type="checkbox"/> Silicato de cálcio <input type="checkbox"/> Alumínio silicato de sódio <input type="checkbox"/> Dióxido de silício <input type="checkbox"/> Fosfato tricálcico <input type="checkbox"/> Citrato de ferro amoniacal <input type="checkbox"/> Iodato de potássio			
1.3 Existem aditivos e micronutrientes estocados?			
1.4 Os aditivos e micronutriente estão estocados em área própria, sobre estrados ou prateleiras?			
1.5 O acondicionamento é adequado?			
<b>2 Iodato de Potássio</b>			
2.1 Sistema utilizado: ( ) dosador simplificado ( ) dosador de controle manual ( ) dosador de controle automático			
2.2 Qual o método utilizado para a quantificação do iodato: ( ) pesagem ( ) medidor padrão			
2.3 Local de preparo da solução de iodato: ( ) no próprio dosador ( ) no tanque de pré-diluição			
2.4 Há um local adequado para preparo da solução?			
2.5 O preparo da solução é feito adequadamente?			
2.6 Há registro?			
2.7 O responsável pelo preparo da solução e dosagem do iodato foi treinado?			
2.8 Onde foi treinado o responsável pelo preparo da solução de iodo?			
2.9 Ponto de adição do iodato na linha de produção: ( ) durante moagem. ( ) após moagem. ( ) antes da secagem. ( ) após secagem.			
<b>2.10 Adição de Iodo</b>			
2.10.1 Qual a proporção em água: kg de KIO <sub>3</sub> / litros de água			
2.10.2 Qual o limite operacional de dosagem de iodo? mg de I <sub>2</sub> /kg de Sal mg de KIO <sub>3</sub> /kg de Sal			
2.10.3 Há procedimento de correção quando este limite é ultrapassado?			
2.10.4 Há registro das ações corretivas?			
2.10.5 Qual a vazão da solução?			
2.10.6 Qual a frequência de monitoramento da vazão da solução?			
2.10.7 Qual a frequência de colheita de amostras para análise do teor de iodo?			
2.10.8 Existe rotina escrita para a iodação do sal			
<b>3 Adição do antiuementante</b>			
3.1 Qual a forma de adição do antiuementante			
3.1.1 Via úmida?			
3.1.2 Via seca?			
3.2 Qual(is) o(s) limite(s) crítico(s) operacional(is) para dosagem do antiuementante?			
3.3 Usa-se o mesmo dosador utilizado para adição de iodato de potássio?			
Qual a proporção do antiuementante (caso a pergunta anterior seja afirmativa): Kg/litro de água Kg/litro de água			
3.4 Há controle da pesagem do antiuementante utilizado de modo a garantir que o LMR (limite máximo recomendado) seja obedecido?			
3.5 Há procedimento de correção quando este limite é ultrapassado?			
3.6 Há registro das ações corretivas?			
3.7 O manipulador utiliza E.P.I.?			
3.8 Existe rotina escrita para preparo da solução de antiuementante?			
<b>4 Matéria-prima</b>			
4.1 Existe área específica para recepção de matéria-prima?			
4.2 Matéria-prima de extração própria			
4.2.1 Passa por uma adequado processo de lavagem?			

4.2.2 Passa por etapa de centrifugação antes da estocagem?										
<b>4.3 Matéria-prima adquirida de terceiros</b>										
Fornecedor (es): _____										
4.3.2 Passa por processo comprovado de lavagem na origem?										
4.3.3 Existe laudo analítico que demonstre a qualidade do produto?										
4.3.4 Passa por processo de lavagem no local de processamento?										
<b>5 Fluxograma do processo de produção do sal para consumo humano</b>										
5.1 Descrição sucinta e sequencial do fluxo de produção		O fluxo é ordenado, unidirecional, evitando a contaminação cruzada?								
5.2 O sistema de produção é:		a) semi-aberto? b) aberto?								
<b>6 Controle de qualidade da produção</b>										
6.1 Existe instalações e instrumentos necessários ao controle do teor de iodo?										
6.2 Tipos de análises realizadas e com que frequência:		15 min.	½ hora	1 hora	por turno	por dia	semana 1	mensal	eventual	não faz
<input type="checkbox"/> teor de Iodo <input type="checkbox"/> teor de NaCl <input type="checkbox"/> umidade <input type="checkbox"/> impurezas <input type="checkbox"/> granulometria <input type="checkbox"/> antiuementante <input type="checkbox"/> Outros: _____										
6.3 Há registro das análises laboratoriais?										
6.4 Qual o destino dos produtos com resultado laboratorial em desacordo?		<input type="checkbox"/> destruição <input type="checkbox"/> reprocessamento <input type="checkbox"/> venda para indústria <input type="checkbox"/> outros: _____								
6.5 Existe rotina escrita para metodologia analítica?										
<b>7 Pessoal na área de produção</b>										
<b>7.1 Situação de saúde</b>										
7.1.1 Há programa de exames de saúde periódicos e admissionais?										
7.1.2 Há registro?										
7.1.3 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações, e de sinais de infecções respiratória, gastrointestinal e ocular?										
<b>7.2 Asseio pessoal</b>										
7.2.1 Unhas limpas e curtas, barba e bigodes aparados?										
7.2.2 Ausência de práticas anti-higiênicas na linha de produção?										
<b>7.3 Vestuário</b>										
7.3.1 Uniformes completos e apropriados, calçados fechados e proteção para o cabelo?										
7.3.2 Vestuário em bom estado de conservação e limpos?										
7.3.3 Os equipamentos de proteção individual (EPI) são disponibilizados nas áreas de risco?										
<b>7.4 Supervisão</b>										
7.4.1 Existe supervisor de produção?										
7.4.2 Existe Manual de Boas Práticas de Fabricação?										
<b>8 Equipamentos, instrumentos e utensílios</b>										
<b>8.1 Equipamentos</b>										
8.1.1 Equipamentos estão em bom estado de conservação?										
8.1.2 Equipamentos da linha de produção são resistentes à corrosão?										
8.1.3 Os equipamentos da linha de processamento estão limpos?										
8.1.4 Existe rotina escrita dos procedimentos de limpeza?										
<b>8.2 Instrumentos e utensílios</b>										
8.2.1 Lisos de forma que permitam fácil limpeza?										
8.2.2 Em material não contaminante?										
8.2.3 Em material resistentes à corrosão?										
8.2.4 Em bom estado de conservação?										
8.2.5 Em adequadas condições de higiene?										
8.2.6 Existe rotina escrita dos procedimentos de limpeza?										
<b>9 Situação e condições da edificação</b>										
<b>9.1 Localização, Iluminação e Ventilação</b>										
9.1.1 Localização: ausência de lixo, objetos em desuso, pragas na área externa e vizinhança?										
9.1.2 Ventilação é adequada ao ramo de atividade?										
9.1.3 Iluminação é adequada ao ramo de atividade?										
<b>9.2 Cozinha e Refeitório (quando for o caso)</b>										
9.2.1 As instalações da cozinha e refeitório seguem as normas vigentes?										
<b>9.3 Pisos (na área de produção)</b>										
9.3.1 Material resistente, impermeável?										
9.3.2 Em condições adequadas de conservação?										
9.3.3 Em condições adequadas de limpeza?										
<b>9.4 Tetos (na área de produção)</b>										
9.4.1 Em condições adequadas de conservação e limpeza?										
<b>9.5 Paredes (na área de produção)</b>										
9.5.1 Acabamento com material impermeável e lavável?										
9.5.2 Acabamento em cores claras e em bom estado de conservação?										
9.5.3 Em adequadas condições de limpeza?										
<b>9.6 Instalações sanitárias e vestiários</b>										

9.6.1	Separados por sexo (quando necessário) e de uso exclusivo para manipuladores?			
9.6.2	Vasos sanitários com tampa, mictórios e lavatórios íntegros e em número conforme legislação vigente?			
9.6.3	Servidos de água corrente e conectados à rede de esgotos ou fossa séptica?			
9.6.4	Ausência de comunicação direta com área de trabalho e de refeições?			
9.6.5	Pisos, paredes, portas e janelas adequadas e em bom estado de conservação, iluminação e ventilação adequadas?			
9.6.6	Em adequadas condições de higiene e organização?			
9.6.7	Dotados de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabão líquido, toalhas descartáveis ou outro sistema higiênico e seguro para secagem?			
9.6.8	Dotados de armários individuais e em bom estado de conservação?			
<b>9.7 Abastecimento de água potável</b>				
9.7.1	Ligado à rede pública?			
9.7.2	Ligada através de captação própria com potabilidade atestada através de laudos laboratoriais semestrais?			
9.7.3	Abastecimento por transporte apropriado e com potabilidade atestada?			
<b>9.8 Reservatório de água</b>				
9.8.1	Dotado de tampa em adequadas condições de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos?			
9.8.2	Em adequado estado de limpeza?			
9.8.3	Existe rotina escrita dos procedimentos de limpeza e sanitificação?			
9.8.4	Existe registro dos procedimentos de limpeza e sanitificação?			
<b>9.9 Limpeza</b>				
9.9.1	Existe um programa de limpeza do estabelecimento?			
9.9.2	Os produtos são identificados e guardados em local adequado?			
9.9.3	Existem lixeiras com identificação e em local adequado?			
9.9.4	Existe monitoração para detecção e controle de pragas?			
<b>10 Embalagem e Dizeres de Rotulagem</b>				
10.1	As embalagens primárias são adequadas?			
10.2	Os dizeres de rotulagem obrigatórios estão de acordo com a(s) legislação(ões) vigente(s)?			
10.3	O número de registro confere com a publicação do DOU?			
10.4	O tipo de sal declarado no rótulo confere com o que está sendo produzido?			
10.5	O tipo de sal declarado no rótulo confere com a denominação constante do registro? -			
<b>PARTE C – CLASSIFICAÇÃO</b>				
<input type="checkbox"/> ALTO RISCO- estabelecimento no qual não ocorre iodação do sal. <input type="checkbox"/> MÉDIO RISCO- estabelecimento no qual ocorre a iodação do sal, entretanto não há controle da adição do iodo, assim como controle de iodo no produto final. <input type="checkbox"/> BAIXO RISCO- estabelecimento no qual há controle da adição de iodo e controle de iodo no produto final, entretanto não atende a todos os requisitos do roteiro de inspeção sanitária.				
<b>PARTE D – CONCLUSÃO</b>				
<input type="checkbox"/> Atende a todos os itens do roteiro de inspeção. <input type="checkbox"/> Não atende a todos os itens do roteiro de inspeção.				
Local e data:		Assinatura e Identificação do Inspetor(es):		