

ROTEIRO DE INSPEÇÃO SANITÁRIA EM ESTABELECIMENTOS DE BENEFICIAMENTO DE SAL

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

PARTE A - IDENTIFICAÇÃO			
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 _____			
PARTE B - AVALIAÇÃO			
		ATENDIMENTO	
ITENS AVALIADOS		SIM	NÃO
		N. A.	
1 Aditivos e micronutriente			
1.1 Marque o item utilizado		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?			
2 Iodato de Potássio			
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.			
2.10 Adição de Iodo			
2.10.1 Qual a proporção em água: kg de KIO ₃ / litros de água			
2.10.2 Qual o limite operacional de dosagem de iodo? mg de I ₂ /kg de Sal mg de KIO ₃ /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			
3 Adição do antiuementante			
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?			
4 Matéria-prima			
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?										
4.3 Matéria-prima adquirida de terceiros										
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?										
5 Fluxograma do processo de produção do sal para consumo humano										
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?								
6 Controle de qualidade da produção										
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?										
7 Pessoal na área de produção										
7.1 Situação de saúde										
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?										
7.2 Asseio pessoal										
7.2.1 Unhas limpas e curtas, barba e bigodes aparados?										
7.2.2 Ausência de práticas anti-higiênicas na linha de produção?										
7.3 Vestuário										
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?										
7.4 Supervisão										
7.4.1 Existe supervisor de produção?										
7.4.2 Existe Manual de Boas Práticas de Fabricação?										
8 Equipamentos, instrumentos e utensílios										
8.1 Equipamentos										
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?										
8.2 Instrumentos e utensílios										
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?										
9 Situação e condições da edificação										
9.1 Localização, Iluminação e Ventilação										
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?										
9.2 Cozinha e Refeitório (quando for o caso)										
9.2.1 As instalações da cozinha e refeitório seguem as normas vigentes?										
9.3 Pisos (na área de produção)										
9.3.1 Material resistente, impermeável?										
9.3.2 Em condições adequadas de conservação?										
9.3.3 Em condições adequadas de limpeza?										
9.4 Tetos (na área de produção)										
9.4.1 Em condições adequadas de conservação e limpeza?										
9.5 Paredes (na área de produção)										
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?										
9.6 Instalações sanitárias e vestiários										

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?			
9.7 Abastecimento de água potável				
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?			
9.8 Reservatório de água				
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 sanificação?			
9.8.4	Existe registro dos procedimentos de limpeza e sanificação?			
9.9 Limpeza				
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?			
10 Embalagem e Dizeres de Rotulagem				
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? -			
PARTE C – CLASSIFICAÇÃO				
<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.				
PARTE D – CONCLUSÃO				
<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):		