Roteiro de inspeção das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

A) Boas Práticas de Fabricação: NTE municipal 01/2017; RDC ANVISA 275/2002; Portaria FEDERAL 326/1997;
B) Rotulagem: RDC 727/2022, RDC 429/2020, Lei 10.674/2003;

A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

1-RAZÃO SOCIAL: CNPJ:

ENDEREÇO:

O presente roteiro é um instrumento básico e orientador quanto as boas práticas de fabricação de alimentos em geral. Este não contempla todas as exigências necessárias nas diversas atividades desenvolvidas durante a produção de alimentos. Portanto, algumas legislações específicas poderão ser aplicadas durante as inspeções.

AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.1 ÁREA EXTERNA:			
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de lixo, objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais, de água estagnada, etc.			
1.2. ACESSO:			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).			
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4 PISO:			
1.4.1 Em material liso, resistente, impermeável e em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas,buracos) e limpeza.			
1.4.2 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.			
1.5 TETOS:			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e em adequado estado de conservação (livre de rachaduras, umidade, bolor e descascamentos).			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequadapara todas as operações. De cor clara em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade,descascamento e outros).			
1.7 PORTAS:			
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento e em adequado estado de conservação.			
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, em adequado estado de conservação, sem falhas no revestimento e com proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outrosistema).			
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS EESTRUTURAS AUXILIARES			
1.9.1 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:			

Roteiro de inspeção das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

1.10.1 Instalações sanitárias servidas de água corrente, em adequado estado de conservação e limpeza.			
1.10.2 Portas possui fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro); com pisos com ralos escamoteável, paredes lisas e apresentando adequado estado deconservação.			
1.10.3 Presença de lixeiras com tampas acionadas sem contato manual, limpos e sem acúmulo de resíduos (coletados com frequencia)			
1.10.4 Lavatório de mãos dotado de sabonete líquido inodoro anti-séptico e toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem; presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.			
1.10.5 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores e apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.			
1.11 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:			
1.11.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção			
1.11.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.			
1.12 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
1.12.1 Luminárias com proteção adequada contra quebras ou de material inquebrável e em adequado estado de conservação.			
1.12.2 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
1.13 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:			
1.13.1 Ventilação natural e/ou artificial capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensaçãode vapores sem causar danos à produção.			
1.13.2 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações, dotados de filtros adequados.			
1.14 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:			
1.14.1 Freqüência de higienização das instalações adequada e com utilização de produtos regularizados pelo Ministério da Saúde, guardados em local adequado e identificado.			
1.14.2 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessáriosà realização da operação, e em bom estado de conservação.			
1.15 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:			
1.15.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
1.15.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração,o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
1.16 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:			
1.16.1 Reservatório de água dotado de tampa, acessível, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.16.2 Apropriada freqüência de higienização do reservatório de água.			
1.16.3 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais.			
1.16.4 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise diária do cloro do residual da água do estabelecimento.			
1.17 MANEJO DOS RESÍDUOS:			

Roteiro de inspeção das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

1.17.1 Recipientes para coleta acionados sem contato manual, com sacos próprios no seu interior, de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e limpos.			
1.17.2 Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.			
1.17.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.			
1.18 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.18.1 Fossas e caixas de gordura em adequado estado de conservação, sem obstruções e com limpeza frequente.			
1.19 LEIAUTE:			
1.19.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
1.19.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.			
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS	**SIM**	**NÃO**	**NA(*)**
2.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo dispostos de forma que permita fácil acesso e higienização adequada.			
2.1 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante, em adequado estado de conservação e funcionamento.			
2.1 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com termômetro regularmente calibrado em adequado funcionamento e higiene.			
2.1 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			
2.1 Existência de registros e certificados que comprovem a calibração dos instrumentos de medição.			
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)			
2.2.1 Em número suficiente, de material liso, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação e limpeza.			
2.3 UTENSÍLIOS:			
2.3.1 Material próprio para alimentos, em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada, com desenho que permita a fácil higienização e em adequado estado de conservação.			
2.3.2. Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:			
2.4.1 Procedimentos de higienização realizados de forma eficaz, inclusive com operação de desmonte quando necessário, respeitando o tempo, temperatura e frequência da higienização, conforme orientação do fabricante dos produtos utilizados e/ou do responsável técnico.			
2.4.2 Disponibilidade dos produtos necessários para a higienização adequada dos equipamentos, móveis e utensílios utilizados em todas as etapas da produção.			
2.4.3 Produtos de higienização regularizados no Ministério da Saúde, identificados e guardados em local adequado.			
3. MANIPULADORES	**SIM**	**NÃO**	**NA(*)**
3.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, limpos e em adequado estado de conservação, e exclusivo para área de produção.			
3.2 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados,com os cabelos protegidos.			

Roteiro de inspeção das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

3.3 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmenteapós qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
3.4 Utilização de Equipamento de Proteção Individual adequados às atividades desenvolvidas			
3.5 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado àhigiene pessoal e à manipulação dos alimentos com comprovação.			
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO	**SIM**	**NÃO**	**NA(*)**
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:			
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens sãorealizadas em local protegido e isolado da área de processamento.			
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.			
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (validade, embalagem, temperatura, características organolépticas, condições de transporte e outro).			
4.1.4 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados na recepção são devolvidos imediatamente, ou identificados e armazenados em local separado.			
4.1.5 Rótulos da matéria-prima e ingredientes com todas as informações obrigatórias impressas (ver ítem específico sobre rotulagem abaixo).			
4.1.6 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantesdo piso do teto, ou sobre paletes, bem conservados e limpos; afastados das paredes de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.1.7 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
4.1.8 Matérias-primas e ingredientes quando abertos e não utilizados na totalidade, são etiquetados com data de abertura e prazo máximo de consumo, conforme orientação do fabricante, ou na ausência do responsável técnico e/ou da legislação (NTE 01/2017).			
4.1.9 Matérias-primas e ingredientes e embalagens acondicionados e mantidos em local adequado, limpo, respeitando-se o tempo e temperatura adequados para sua conservação.			
4.1.10 Embalagens próprias para alimentos, armazenadas em local apropriado e protegidas da contaminação.			
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.			
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:			
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.			
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.			
4.2.3 Ordenado, linear e sem cruzamento.			
4.3 ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:			
4.3.1 Produto final acondicionado em embalagens adequadas, íntegras e mantido em temperatura ideal para sua conservação, em equipamentos limpos e em bom estado de funcionamento.			
4.3.2 Alimentos secos armazenados separados por tipo ou grupo, em local arejado, limpo, sobre paletes apropriados, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.3.3 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			
4.3.4 Armazenamento em local limpo e conservado			
4.3.5 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura para ambientes com controle térmico.			

Roteiro de inspeção das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos.

4.3.6 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			
4.3.7 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
4.4 ROTULAGEM			
4.4.1 A empresa informa, no rótulo, qual o produto de forma clara?			
4.4.2 As Informações obrigatórias, do rótulo estão completas e em português? (denominação do produto, lista de ingredientes, conteúdo líquido, nome da empresa, razão social, endereço, identificação do lote, prazo de validade, preparo e uso do alimento, caso necessário).			
4.4.3 A empresa informa a Identificação de origem (endereço do fabricante)?			
4.4.4 A validade está com a data final do produto?			
4.4.5 A empresa informa os cuidados de conservação do produto?			
4.4.6 A empresa informa os alérgenos do produto (caixa alta, negrito, cor contrastante com fundo do rótulo)?			
4.4.7 A empresa informa a presença de lactose (caixa alta, negrito, cor contrastante com fundo do rótulo)?			
4.4.8 A empresa informa a presença ou não de glúten?			
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			
4.5.2 Veículo limpo e em adequado estado de conservação, com cobertura para proteção de carga.			
4.5.3 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
4.5.4 Transporte mantém a integridade do produto.			
4.5.5 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
4.5.6 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			

Legenda: NA – Não se aplica

_____ Inspetor Sanitário/Matr.:

_____ Inspetor Sanitário/Matr.:

Recife, _____ de _____ de 20____.