

IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

Razão Social:

Nome Fantasia:

Endereço:

Telefone:

CNPJ:

I.E.:

Diretoria:

Responsável Técnico: *se houver*

Gerência/Diretoria:

Ramo de Atividade: **EX:** *Comércio varejista de mercadorias em geral, com predominância de produtos alimentícios. Fabricação de Produtos Alimentícios: pães recheados, pães sem recheio, salgados, bolos, tortas, doces. Manipulação de Alimentos: frutas, legumes e verduras; carnes, suínos, aves, peixes, arroz, feijão, frios, embutidos: mortadela, presunto, peito de peru, salame, queijos, etc.*

BUSCA O CNAE DA EMPRESA

Horário de Funcionamento: *De segunda-feira a sábado das 07:00 às 21:00h;*

Domingos e feriados das 07:00 às 12:00h.

Número de Funcionários: Administrativo:

Operacional:

Vigilância Sanitária: Cadastro Municipal de Vigilância Sanitária, CMVS – sob o n°:

Elaborado por:

Aprovado por:

Página: 1 de 52

Revisão: 00

Data:

ÍNDICE

01	Objetivos	Pág. 03
02	Introdução	Pág. 03
03	Metodologia Aplicada	Pág. 04
04	Controle de Aprovação e Atualização	Pág. 04
05	Política de Qualidade	Pág. 05
06 e 07	Missão, Visão	Pág. 05
08	Valores	Pág. 06
09	Documentos de Referência	Pág. 06
10	Definições/Conceitos	Pág. 07
11	Colaboradores	Pág. 10
12	Segurança do Trabalho	Pág. 13
13	Características Gerais da Edificação	Pág. 14
14	Instalações Sanitárias e Vestiários	Pág. 17
15	Recebimento	Pág. 18
16	Armazenamento	Pág. 19
17	Descongelamento	Pág. 21
18	Resfriamento	Pág. 22
19	Controle de Temperaturas	Pág. 23
20	Água	Pág. 25
21	Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas	Pág. 25
22	Descarte de Resíduos Orgânicos e Inorgânicos	Pág. 25
23	Descarte de Óleos e Gorduras	Pág. 26
24	Descarte de Sebo, Osso e Resíduos de Pescados	Pág. 26

Elaborado por:

Aprovado por:

Página: 2 de 52

Revisão: 00

Data:

1.0 OBJETIVOS

O Manual de Boas Práticas tem por objetivo padronizar, formalizar e organizar os processos, meios e instalações, assim como os controles utilizados na produção, armazenamento, transporte, distribuição e comercialização de forma a garantir as Boas Práticas em todo o processo de manipulação dos alimentos.

2.0 INTRODUÇÃO

O acesso a alimentos livres de contaminação e ideais para consumo é um direito de todas as pessoas, portanto é uma atenção primária à saúde e uma preocupação de Saúde Pública.

A Vigilância Sanitária compreende um conjunto de ações que visam proteger a saúde da população, através da prevenção de doenças veiculadas por alimentos. Estabelecendo critérios de higiene, a adoção de boas práticas de fabricação e manipulação, prestação de serviços e os procedimentos operacionais padronizados em empresas de alimentos, utiliza-se no âmbito municipal a Portaria nº CVS-05 e como Regulamento Técnico que estabelece os Parâmetros e Critérios para o Controle Higiênico-Sanitário em Estabelecimentos de Alimentos.

A garantia da qualidade de produtos alimentícios é atualmente exigência e anseio dos consumidores. Pode ser avaliada considerando-se a questão sensorial, higiênico-sanitária e nutricional. Para conquistar o padrão de identidade e qualidade utilizam-se as Boas Práticas de Fabricação e Manipulação.

Boas Práticas são normas de procedimentos para atingir um determinado padrão de identidade e qualidade de um produto e/ou de um serviço na área de alimentos, cuja eficácia e efetividade devem ser avaliadas através da inspeção e/ou da investigação.

Associado ao interesse pelo cumprimento da legislação sanitária e a busca da qualidade do produto, o Manual de Boas Práticas estabelece as orientações

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 3 de 52
		Revisão: 00
		Data:

necessárias para a elaboração das Boas Práticas de Produção e Prestação de Serviços de forma a alcançar o Padrão de Identidade e Qualidade de produtos e/ou serviços no Supermercado.

3.0 METODOLOGIA APLICADA

Para a elaboração e confecção deste Manual de Boas Práticas de Fabricação e Manipulação foram analisados pontos técnicos e operacionais buscando retratar ao máximo a realidade do estabelecimento. O Manual possui uma linguagem simples de fácil entendimento para auxiliar na prática os manipuladores de alimentos na aplicação dos conceitos.

Foram realizadas visitas para avaliar minuciosamente os aspectos estruturais (edificação) e operacionais no Supermercado. Também foram realizadas pesquisas detalhadas das legislações pertinentes ao assunto.

4.0 CONTROLE DE APROVAÇÃO E ATUALIZAÇÃO

O presente documento deve ser constantemente revisado e aprimorado, a fim de garantir a sua atualização perante as legislações e necessidades operacionais.

A responsabilidade de qualquer aprovação do Manual é única e exclusiva do Responsável Técnico do local.

Revisões e atualizações deste Manual de Boas Práticas de Fabricação e Manipulação são de responsabilidade do responsável técnico.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 4 de 52
		Revisão: 00
		Data:

5.0 POLÍTICA DE QUALIDADE

O Supermercado, assim como todos aqueles envolvidos no processo de elaboração e distribuição de alimentos tem como objetivos principais a distribuição de alimentos seguros, com padrão de Qualidade e a venda de produtos a preços acessíveis ao nosso consumidor.

Para isso assumimos tais compromissos:

- Seguir os preceitos das Boas Práticas de Fabricação e Manipulação de Alimentos;

- Se comprometer a seguir os procedimentos estabelecidos pelo nosso Manual de Boas Práticas e Qualidade e os Procedimentos Operacionais Padronizados.

- Respeitar e seguir as Boas Práticas Ambientais.

- Estar igualmente comprometido com ações ligadas à responsabilidade Social.

- Respeito total à saúde e satisfação do consumidor.

6.0 MISSÃO

Nossa missão é atender a todas as necessidades dos clientes oferecendo o melhor preço, higiene, produtos e serviços de qualidade trazendo a satisfação total dos consumidores estimulando uma relação de parceria e crescimento junto com os clientes.

7.0 VISÃO

Ser reconhecido como referência de Supermercado por nossos clientes, tendo o compromisso de atendê-los buscando superar suas expectativas e comercializar produtos com preços competitivos, organização, qualidade e variedade. Conquistando a confiança e fidelidade de nossos clientes contando sempre com os colaboradores.

Elaborado por:

Aprovado por:

Página: 5 de 52

Revisão: 00

Data:

8.0 VALORES

Estímulo ao desenvolvimento profissional e pessoal de nossos colaboradores. Limpeza, higiene, transparência, honestidade, humildade, respeito pelo próximo, confiança, sinceridade e organização.

9.0 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

- RESOLUÇÃO RDC N° 216 de 15/09/2004, “Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação”.
- RESOLUÇÃO RDC N° 275 de 06/11/2002, “Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores/industrializadores de alimentos”.
- RESOLUÇÃO – RDC N° 52 de 22/10/2009; “Dispõe sobre o funcionamento de Empresas Especializadas na prestação de serviços de controle de vetores e pragas urbanas”.
- PORTARIA N° 2619 de 06/12/2011.” Regulamento Técnico para o Controle Higiênico-Sanitário em Empresas de Alimentos” Secretaria Municipal da Saúde.
- PORTARIA N° 2914 de 12/12/2011. “Dispõe sobre os procedimentos de controle e de vigilância da qualidade da água para consumo humano e seu padrão de potabilidade”. Ministério da Saúde.
- PORTARIA CVS 5 de 09/04/2013, “Regulamento Técnico sobre Boas Práticas para estabelecimentos comerciais de alimentos e para serviços de alimentação.
- PORTARIA CVS 9 de 16/11/2000 – Norma Técnica para Empresas Prestadoras de Serviço em Controle de Vetores e Pragas Urbanas”.
- COMUNICADO CVS 06 de 12/01/2011, “Limpeza e Desinfecção de Caixas-d’água”.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 6 de 52
		Revisão: 00
		Data:

10.0 DEFINIÇÕES / CONCEITOS

Ação corretiva: Procedimentos ou ações a serem tomados quando se constata que um critério encontra-se fora dos limites estabelecidos.

Adequado: Entende-se como suficiente para alcançar a finalidade proposta.

Alimento apto para o consumo humano: Aqui considerado como o alimento que atende ao padrão de identidade e qualidade pré-estabelecido, nos aspectos higiênico-sanitários e nutricionais.

Armazenamento: É o conjunto de atividades e requisitos para se obter uma correta conservação de matéria-prima, insumos e produtos acabados.

Boas Práticas: São procedimentos necessários para garantir a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.

Contaminação: Presença de substâncias ou agentes estranhos de origem biológica, física ou química que sejam considerados nocivos ou não para a saúde humana.

Contaminação Cruzada: Contaminação gerada pelo contato indevido de insumo, superfície, ambiente, pessoas ou produtos contaminados.

Controle Integrado de Pragas (CIP) ou Manejo Integrado de Pragas (MIP): Sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e/ou proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometem a segurança do alimento, mantendo o uso de praguicidas em níveis economicamente justificáveis e seguros para a saúde humana, animal e meio ambiente.

Desinfetante: É um agente / produto que mata todos os microrganismos patogênicos, mas não necessariamente todas as formas microbianas esporuladas em objetos e superfícies inanimadas.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 7 de 52
		Revisão: 00
		Data:

Desinfecção: Procedimento que elimina ou reduz os microrganismos patogênicos a níveis aceitáveis, ou seja, sem risco à saúde.

Estabelecimento de alimentos produzidos / industrializados: É a região que compreende o local e sua circunvizinhança, no qual se efetua um conjunto de operações e processos, com a finalidade de obter um alimento elaborado, assim como o armazenamento ou transporte de alimentos e/ou suas matérias-primas.

Fracionamento de alimentos: São as operações através das quais se divide um alimento, sem modificar sua composição original.

Higienização: Processo de limpeza associado à desinfecção.

Insumo: Matérias-primas, embalagens e materiais auxiliares utilizados no preparo, processamento, embalagem, armazenamento e transporte dos alimentos.

Infecção Alimentar: Causada pela ingestão de microrganismos patogênicos que invadem e se multiplicam na mucosa intestinal ou outros tecidos.

Intoxicação Alimentar: Causada pela ingestão de alimentos que contêm toxinas produzidas por microrganismos.

Limpeza: Eliminação de terra, restos de alimentos, pó e outras matérias indesejáveis.

Manipulação de alimentos: São as operações que são efetuadas sobre a matéria-prima até a obtenção de um alimento acabado, em qualquer etapa de seu processamento, armazenamento e transporte.

Manual de Boas Práticas de Fabricação: Documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo no mínimo, os requisitos sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, controle da higiene e saúde dos

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 8 de 52
		Revisão: 00
		Data:

manipuladores e o controle e garantia de qualidade do produto final.

Material de embalagem: Todos os recipientes como latas, garrafas, caixas de papelão, outras caixas, sacos ou materiais para envolver ou cobrir, tais como papel laminado, películas, plástico, papel encerado e tela.

Monitoramento: Sequência planejada de observações ou medidas devidamente registradas que permitem avaliar se os procedimentos e/ou processos estão sob controle.

Órgão competente: É o órgão oficial ou oficialmente reconhecido ao qual o País lhe outorga mecanismos legais para exercer suas funções.

Pessoal tecnicamente competente / responsabilidade técnica: É o profissional habilitado para exercer atividade na área de produção de alimentos e respectivos controles de contaminantes que possa intervir com vistas à proteção da saúde.

Pesticidas: Qualquer substância química utilizada para controle de pragas animais ou vegetais.

ppm: Medida de concentração de soluções químicas, que significa parte por milhão, ou seja, mg/l.

Pragas: Os animais capazes de contaminar direta ou indiretamente os alimentos.

Pragas urbanas: são espécies animais que se desprenderam de seus habitats naturais e se adaptaram perfeitamente à vida urbana, descobrindo formas de se abrigarem, manterem e procriarem graças às posturas adotadas pela espécie humana na construção de seu próprio habitat, podendo causar agravos à saúde e/ou prejuízos econômicos.

Produção de alimentos: É o conjunto de todas as operações e processos efetuados para a obtenção de um alimento acabado.

Programa de recolhimento de alimentos: Procedimentos que permitem efetivo

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 9 de 52
		Revisão: 00
		Data:

recolhimento e apropriado destino final de lote de alimentos expostos à comercialização com suspeita ou constatação de causar dano à saúde.

Resíduos: Materiais a serem descartados, oriundos da área de produção e das demais áreas do estabelecimento.

Vetores: Artrópodes ou outros invertebrados que transmitem infecções, através do carregamento externo ou interno de microrganismos.

Vida de prateleira: Período de validade do produto.

11.0 EQUIPE DE COLABORADORES

11.1 Processo de Admissão

O processo de admissão do Supermercado é realizado no próprio local. O processo é desenvolvido e acompanhado pelo departamento pessoal e é dividido em recrutamento e seleção e teste prático.

11.2 Recrutamento

O recrutamento envolve algumas etapas como: necessidade do requisitante, requisição de pessoal e divulgação interna.

Recrutamento interno por indicação dos próprios colaboradores.

11.3 Seleção

O processo de seleção ocorre logo após o recrutamento, seguindo como fluxo a triagem, análise do perfil, entrevista seletiva, teste prático, devolutiva para o candidato e encaminhamento para admissão.

A triagem consiste na leitura e análise das informações contidas nos currículos e fichas dos candidatos. A leitura elimina aqueles que não possuem as qualificações essenciais para o cargo.

A entrevista seletiva é um recurso utilizado para conhecer melhor o candidato,

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 10 de 52
		Revisão: 00
		Data:

pois conjuga a curiosidade, a intuição e a técnica do entrevistador.

Após entrevista seletiva é aplicado o teste prático que consiste em colocar o candidato na execução das tarefas, para detectar a aptidão que possui para o cargo. Os testes práticos são realizados em cargos operacionais.

Após entrevista e decisão de aprovação do requisitante, o candidato é comunicado e encaminhado para o processo de admissão.

11.4 Lista de Documentos Exigidos

São solicitados os seguintes documentos:

- Cédula de identidade 1 cópia
- C.P.F 1 cópia
- Comprovante de residência (recente) 1 cópia
- Carteira profissional 1 cópia
- Contribuição Sindical 1 cópia
- Título de eleitor 1 cópia
- Reservista 1 cópia
- Certidão de Casamento 1 cópia
- Certidão de nascimento do(s) filho(s) 1 cópia
- Caderneta de Vacinação filho(s) 1 cópia
- Cartão do P.I.S. 1 cópia
- Carta de referência 1 cópia

11.5 Uniforme

Durante a manipulação / processamento dos alimentos os colaboradores do utilizam uniformes conforme especificações abaixo:

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 11 de 52
		Revisão: 00
		Data:

UNIFORME	COR	QUANTIDADE
Camisa tergal	Branca com Borda	03
	Azul	03
Calça	Branca	02
Bota / sapato fechado específico	Branco	01
Avental de PVC	Branco	01
Touca descartável	Branca	Descartável

Os uniformes usados na área de produção são de cor clara, com tecido apropriado. Os sapatos são antiderrapantes.

Os colaboradores recebem os uniformes no processo de admissão, onde assinam um termo de responsabilidade. No final do contrato de trabalho, o colaborador deverá entregar o uniforme em bom estado de conservação e higiene, caso contrário pagará os valores descritos no termo de responsabilidade. As trocas ou reposições dos uniformes são realizadas sempre que necessário. Durante o processo de admissão, os colaboradores são orientados quanto à melhor forma de manusear os uniformes.

11.6 Programa de Capacitação de Manipuladores

O Programa de Capacitação de Manipuladores visa garantir a Qualidade dos alimentos e produtos preparados e distribuídos. Consiste em treinar os manipuladores de alimentos com o curso de Boas Práticas de Higiene e Manipulação dos Alimentos, são ministrados pela..... São registrados através das listas de presenças.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 12 de 52
		Revisão: 00
		Data:

12.0 SEGURANÇA DO TRABALHO

A empresa Supermercado monitora a segurança dos funcionários através do Programa de Prevenção de Riscos Ambientais – PPRA, conforme estabelecido pela legislação do Ministério do Trabalho através da NR-9.

O PPRA visa à preservação da saúde e da integridade dos trabalhadores, através da antecipação, reconhecimento, avaliação e conseqüentemente controle da ocorrência de riscos ambientais (físicos, químicos e biológicos) existentes ou que venham a existir no ambiente de trabalho, tendo em consideração a proteção do meio ambiente e dos recursos naturais.

O programa é representado pelo Manual do Programa de Prevenção de Riscos Ambientais, que está disponível no estabelecimento e deverá ser atualizado anualmente pelo Engenheiro de Segurança do Trabalho e estar disponível para todos os funcionários e fiscalização.

O programa é realizado pela X, localizada na Rua _____, pelo Engenheiro Ambiental e Técnico em Segurança do Trabalho com registro no Crea e Ministério do Trabalho, MTB, responsável por todo o programa. O programa consiste em avaliar os riscos ambientais de cada setor do Supermercado informando e estabelecendo para cada operação o procedimento correto de segurança e os equipamentos de proteção individual (EPI's) necessários.

Os principais EPI's utilizados:

EPI'S	UTILIZAÇÃO	C. A
Avental de PVC	Lavagem geral	10101
Bota emborrachada	Uniforme	18672
Luva de borracha	Lavagem geral e manipulação de produto de limpeza	isento
Luva térmica	Manuseio de alimentos e utensílios quentes	10978

Elaborado por:

Aprovado por:

Página: 13 de 52

Revisão: 00

Data:

Luva Malha de Aço	Cortes de alimentos	12203
Capa Térmica	Entrada em Câmaras	18557
Óculos de Proteção	Lavagem geral e manipulação de produto de limpeza	
Protetor Auricular	Manuseio de Empilhadeira	

OBS: Os EPI's utilizados são aprovados pelo Ministério do Trabalho através dos Certificados de Autorização descritos na tabela acima.

13.0 CARACTERÍSTICAS GERAIS DA EDIFICAÇÃO

A empresa fica localizada no pavimento térreo, proporcionando o fácil acesso externo para abastecimento, iluminação artificial e boas condições de ventilação. A construção da edificação utilizada é de alvenaria com todo o reboco íntegro não havendo soluções de descontinuidade nas paredes ou no piso.

13.1 CIVIL

13.1.1 Pisos

O piso das áreas de manipulação é de material liso, de cor clara, impermeável, antiderrapante, de fácil lavagem e higienização, resistente ao tráfego e a altos impactos. Os ralos são sifonados e escamoteáveis.

13.1.2 Paredes e azulejos

As paredes das áreas de manipulação são lisas, laváveis e impermeáveis, revestidas de azulejos de cor branca e rejuntas brancas, livre de rachaduras, umidade, bolor e descascamentos.

13.1.3 Teto e forro

O teto é de alvenaria de cor clara, e isento de trincas, vazamentos e rachaduras.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 14 de 52
		Revisão: 00
		Data:

13.1.4 Portas

Possui portas vai e vem, portas de ferro, todas as portas estão bem ajustadas aos batentes.

13.1.5 Janelas

As janelas são de vidro com as armações de alumínio, lisas, laváveis e em bom estado de conservação. As janelas não permitem a penetração direta do sol sobre os alimentos, superfícies de trabalho ou equipamentos sensíveis ao calor. Possuem telas com malha fina de 2mm, em bom estado de conservação, que são removíveis para limpeza.

13.1.6 Superfícies

São constituídas com materiais sanitários, dotados de superfície lisa, impermeável, soldado com acabamento sanitário, de fácil limpeza e desinfecção, bem conservadas.

13.2 HIDRÁULICA

13.2.1 Esgoto

Os efluentes e águas residuais gerados pelos setores não apresentam grande risco ao meio ambiente pelo tipo de processamento realizado e os equipamentos envolvidos no sistema produtivo. São eliminados diretamente no sistema de esgotos da rede pública de abastecimento. Os tubos de escoamento são suficientes para suportar cargas máximas e são construídos de forma que não entrem em contato com o abastecimento de água potável.

Não possuem vazamentos e são providos de sifões e respiradouros apropriados.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 15 de 52
		Revisão: 00
		Data:

13.2.2 Sistema de drenagem

Nas áreas que possuem ralos e grelhas, estes materiais são em número suficiente, são sifonados e possui dispositivos que impeçam a entrada de vetores.

13.2.3 Caixas d'água

O abastecimento de água pertence à rede pública de abastecimento, e a potabilidade da água utilizada é atestada através de limpeza dos reservatórios a cada 6 meses e análise microbiológica da água, conforme descrito POP 01.

13.2.4 Poço

O abastecimento de água também é realizado por um poço, como uma solução alternativa, está devidamente regularizado na Vigilância Sanitária **sob o CMVS:** A água é tratada através de filtros e monitorada por meio de análises laboratoriais.

13.3 ELÉTRICA

13.3.1 Iluminação

Os ambientes possuem iluminação artificial e natural distribuída uniformemente com intensidade suficiente, sem presença de ofuscamento, sombras, reflexos fortes e contrastes excessivos nas áreas.

A iluminação artificial é composta por lâmpadas fluorescentes em toda a área de processamento / produção, providos de proteção contra queda e explosão.

13.4 Sistema de ventilação e exaustão

Garantem o conforto térmico e a renovação de ar, permitindo que o ambiente fique livre de gases, fumaças, gordura, entre outros.

A ventilação natural dá-se através de janelas que permitem a entrada e a saída de correntes de ar.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 16 de 52
		Revisão: 00
		Data:

14.0 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS

Não possuem comunicação direta com o local de manipulação de alimentos.

O piso e as paredes do sanitário são revestidos de material liso, resistente e impermeável.

São dotadas de papel higiênico, cestos / coletores de lixo com sacos plásticos e o lavatório para higienização das mãos é composto por papeleira, saboneteira, sabonete líquido, papel toalha e cesto / coletor.

As instalações sanitárias possuem água corrente e estão conectadas à rede de esgoto pública.

Os vestiários são separados por sexo. Nos vestiários possuem armários individuais.

No piso térreo da loja, há banheiros, feminino, masculino e para pessoas com necessidades especiais.

No piso superior, os vestiários e banheiros para colaboradores, feminino e masculino.

15.0 RECEBIMENTO

O recebimento é a primeira etapa do controle higiênico-sanitário no estabelecimento.

O horário para recebimento das matérias-primas é de segunda à sexta-feira das 07:00 às 15:00h.

Os alimentos perecíveis tem prioridade de entrega, primeiro são entregues os refrigerados em seguida os congelados, visando preservar a integridade dessas matérias-primas;

15.1 Aspectos estruturais

A área é mantida livre e limpa para adequada conferência e acondicionamento dos produtos recebidos. É localizado na lateral do estabelecimento no pavimento térreo. A área possui estrados para apoio dos produtos. No ato do recebimento

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 17 de 52
		Revisão: 00
		Data:

de alimentos perecíveis é realizada uma vistoria nos produtos e preenchimento em planilha própria, as mercadorias que não estão de acordo, são devolvidas. No momento do recebimento o romaneio é preenchido pelo responsável do setor. Caso este julgue que o produto não atenda aos padrões mínimos de qualidade, o produto será devolvido. Produtos ou entregas fora do padrão, mas que não apresentem riscos à saúde do consumidor e à qualidade do produto podem ser aceitos com restrição.

Etapa onde se recebe o material entregue pelo fornecedor, avaliando-o qualitativa e quantitativamente, segundo critérios pré-definidos para cada produto onde são seguidos os procedimentos:

- Observação de data de validade e fabricação;
- Observam-se as condições das embalagens: devem estar limpas, íntegras e seguir as particularidades de cada alimento. Alimentos não devem estar em contato direto com papel não adequado (reciclado, jornais, revistas e similares), papelões ou plástico reciclado;
- São aferidas as temperaturas, as quais devem estar adequadas e serem registradas no ato do recebimento na planilha específica.

Os perecíveis devem cumprir os seguintes critérios de temperatura:

- Congelados: - 12°C, conforme especificação do fabricante;
- Resfriados: 6 a 10°C, conforme especificação do fabricante;
- Refrigerados: até 6°C com tolerância a 10°C;
- Carnes: até 7°C ou conforme especificação do fabricante;

Pescados: até 3°C ou conforme especificação do fabricante

Faz-se avaliação sensorial (características organolépticas, principalmente relacionadas à cor, odor e aparência).

16.0 ARMAZENAMENTO

O armazenamento das matérias-primas obedece às características de cada

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 18 de 52
		Revisão: 00
		Data:

alimento, os perecíveis são armazenados em câmaras frias, câmaras congeladas e geladeiras, os produtos que não necessitam de refrigeração são estocados em temperatura ambiente nos estoques.

- os alimentos são armazenados à temperatura Sob congelamento: etapa onde os alimentos são armazenados à temperatura de -18°C, de acordo com as recomendações dos fabricantes constantes na rotulagem ou dos critérios de uso.
- Sob refrigeração: etapa onde os alimentos são armazenados em temperatura de 0°C a 10°C, de acordo com as recomendações dos fabricantes constantes na rotulagem ou dos critérios de uso.
- Carne: até 4°C.
- Estoque seco: etapa onde ambiente, segundo especificações no próprio produto e recomendações dos fabricantes constantes na rotulagem.

Tanto dentro dos equipamentos quanto nos estoques, as mercadorias são acondicionadas da seguinte forma:

- A disposição dos produtos respeita à data de fabricação: os produtos mais antigos são vendidos em primeiro lugar (conceito PVPS - Primeiro que Vence Primeiro que Sai).
- Os produtos de limpeza e higiene são estocados separadamente do estoque de alimentos.
- É proibida a entrada de caixas de madeira dentro da área de armazenamento e manipulação;
- Alimentos ou recipientes com alimentos não ficam em contato com o piso, e sim apoiados sobre estrados ou prateleiras respeitando o espaçamento mínimo necessário que garanta a circulação de ar (10 cm).
- Produtos destinados à devolução/ troca são identificados e colocados em locais apropriados separados da área de manipulação.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 19 de 52
		Revisão: 00
		Data:

- Todos os produtos são adequadamente identificados e protegidos contra contaminação.
- Caixas de papelão permanecem nos locais de armazenamento sob refrigeração ou congelamento, com uma separação física em relação aos outros produtos dentro da mesma câmara.
- Alimentos que necessitem serem transferidos de suas embalagens originais devem ser acondicionados de forma que se mantenham protegidos, devendo ser acondicionados em contentores descartáveis ou outro adequado para guarda de alimentos, devidamente higienizados. Na impossibilidade de manter o rótulo original do produto, as informações devem ser transcritas em etiqueta apropriada).
 - Quando houver necessidade de armazenar diferentes gêneros alimentícios em um mesmo equipamento, como no caso do setor de cozinha, respeitar: alimentos prontos para consumo dispostos nas prateleiras superiores; os semi-prontos e/ou pré-preparados nas prateleiras do meio e os produtos crus nas prateleiras inferiores, separados entre si e dos demais produtos.

O Supermercado conta com os seguintes equipamentos para armazenamento dos alimentos:

LOCAL	EQUIPAMENTO	Temperatura	Qtde.
Subsolo	Câmara de Resfriados	2°C	01
Subsolo	Câmara de Congelados	-20°C	01
Térreo	Câmara de Resfriados	2°C	04
Térreo	Câmara de Congelados	-20°C	01
Piso Superior	Geladeira	4°C	02

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 20 de 52
		Revisão: 00
		Data:

17. DESCONGELAMENTO

Etapa onde os alimentos passam da temperatura de congelamento para até 4°C, sob refrigeração, em condições controladas. Requisitos para descongelamento seguro:

- Em câmara ou geladeira a 4°C;
- Em água com temperatura inferior a 21°C por 4 horas;
- Após o descongelamento o produto deve ficar na geladeira a 4°C, conforme critérios de uso.

18. RESFRIAMENTO

Etapa onde os alimentos passam da temperatura original ou pós cocção (55°C), para a temperatura específica de cada produto de acordo com os requisitos estabelecidos abaixo:

Requisitos para refrigeração segura de alimentos que sofreram cocção:

$55^{\circ}\text{C} \geq (2 \text{ horas}) \geq 21^{\circ}\text{C} \geq (6 \text{ horas}) \geq 4^{\circ}\text{C}$

No resfriamento forçado até 21°C e conseqüente refrigeração até 4°C, pode ser utilizado: imersão em gelo, freezer (-18°C), geladeira (2 a 3°C).

Requisitos para refrigeração de alimentos que não sofreram cocção: ou que foram manipulados em temperatura ambiente, devem atingir a temperatura recomendada em 6 horas.

Os alimentos resfriados devem ser armazenados conforme os prazos de validade e nas temperaturas indicadas pelos fabricantes na rotulagem. Na ausência dessas informações, devem ser utilizados os parâmetros apresentados a seguir:

- Leite e derivados: no máximo 7°C por 5 dias;
- Ovos e subprodutos: no máximo a 10°C por 7 dias;
- Carne bovina, carne suína, aves, entre outros, seus produtos manipulados crus, excetos espetos mistos, bife a role, carnes cruas, empanadas e preparações com carne moída: no máximo a 4°C por 3 dias;

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 21 de 52
		Revisão: 00
		Data:

- Espetos mistos, bife a role, carnes empanadas cruas, preparações com carne moída: no máximo a 4°C por 2 dias;
- Produtos de panificação e confeitaria prontos para o consumo com coberturas ou recheios: no máximo a 5°C por 5 dias;
- Frios e embutidos fatiados, picados ou moídos: no máx. a 4°C por 3 dias;
- Alimentos pós cocção: no máximo a 4°C por 3 dias;
- Sobremesas e outras preparações com laticínios: no máximo a 4°C por 3 dias ou acima de 4°C até 6°C por 2 dias ou acima de 6°C até 8°C por 1 dia;
- Frutas, verduras e legumes higienizados, fracionados ou descascados, sucos, polpas, caldo de cana: no máximo a 5°C por 3 dias;
- Para os demais alimentos preparados: no máximo 4°C por 3 dias.

19.0 CONTROLE DE TEMPERATURA

A temperatura dos alimentos é um dos principais controles utilizados para impedir a multiplicação microbiana, portanto deve ser medida durante o processo produtivo.

Deve-se obedecer as seguintes condutas:

Alimentos congelados: medir a temperatura em sua superfície

Matérias-primas durante o recebimento: medir a temperatura em sua superfície externa sem violar a embalagem do produto

Armazenamento: medir a temperatura do equipamento

As ocorrências com o fornecimento dos alimentos devem ser registradas e encaminhadas ao responsável para sua avaliação e adotados medidas corretivas.

O monitoramento é realizado durante as etapas de recebimento, preparo e armazenamento dos produtos, assim como as temperaturas dos equipamentos.

19.1 Pré-preparo / Preparo

O tempo de manipulação dos produtos perecíveis em temperatura ambiente não

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 22 de 52
		Revisão: 00
		Data:

deve exceder a 30 minutos por lote e a 2 horas em área climatizada entre 12°C e 18°C.

19.2 Cocção

Etapa onde os alimentos devem atingir o mínimo a 75°C no seu centro geométrico ou combinações de tempo e temperatura como 65°C por 15 minutos ou 70°C por 2 minutos.

19.3 Distribuição

Os alimentos durante a distribuição (nos setores da Rotisseria e Lanchonete) são acondicionados em balcões térmicos (estufa e banho-maria), a estufa é regulada com temperatura de 70°C e a água do banho-maria atinge a 90°C, os alimentos ficam expostos em média por 40 minutos até a próxima reposição, os alimentos permanecem em temperaturas acima de 60°C.

19.4 Medidas Corretivas

Quaisquer não conformidades nas temperaturas dos equipamentos são analisadas e a equipe técnica de manutenção é acionada para que tomar as providências.

Equipamento desregulado: analisar os produtos transferi-los para outro equipamento adequado e comunicar a manutenção.

Temperatura de produtos inadequada: reprocessar se for possível ou descartar os produtos.

A empresa terceirizada contratada para realizar a manutenção preventiva e corretiva dos equipamentos é a, CNPJ:, localizada à Rua

19.5 Termômetro

Alguns dos equipamentos destinados para o armazenamento dos alimentos

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 23 de 52
		Revisão: 00
		Data:

dispõem de termômetro.

O termômetro utilizado pelo Supermercado para o monitoramento diário da temperatura dos equipamentos é o infravermelho.

Anexo – Planilha de Temperatura dos Equipamentos

20.0 ÁGUA

A água participa de várias etapas da produção de alimentos e da higienização de ambientes, manipuladores e equipamentos, portanto a sua qualidade é muito importante e precisa ser garantida através de controles e monitoramento constantes.

Os procedimentos técnicos para a garantia da qualidade da água são utilizados na empresa estão descritos no POP 01 neste manual.

21.0 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS

Segundo a Resolução RDC Nº 52, DE 22 DE OUTUBRO DE 2009 da ANVISA (Agência Nacional de Vigilância Sanitária) e a Portaria CVS-09 de 16/11/2000 do Centro de Vigilância Sanitária de Estado de São Paulo, somente empresas especializadas no controle de Vetores e Pragas Urbanas, devidamente habilitadas por órgãos competentes, é que estão autorizadas a fazer estes controles com a utilização de produtos de uso profissional. Considerando que todos os estabelecimentos comerciais que fornecem alimentos são obrigados a efetuar desinsetizações e desratizações periódicas mediante a contratação de firmas legalmente habilitadas.

O estabelecimento realiza o Controle Integrado de Pragas com a empresa especializada, localizada à Rua, inscrita no CNPJ sob o nº, Inscrição Municipal

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 24 de 52
		Revisão: 00
		Data:

22. DESCARTE DE RESÍDUOS ORGÂNICOS E INÔRGANICOS

Os resíduos sólidos produzidos pelo estabelecimento são separados em orgânicos e inorgânicos, coletados de segunda à sexta-feira, entre 12:00 e 13:00h, por uma empresa terceirizada e especializada. Os resíduos são acondicionados em sacos de plástico preto e transportados em carrinhos específicos e exclusivos para esse fim, até às caçambas na área externa do supermercado, as caçambas são dotadas de tampa e estão em local coberto, ao abrigo de luz solar, ventos, chuvas, etc., o local é mantido limpo.

Os materiais recicláveis como plásticos e papelão são encaminhados até a área externa e acondicionados no caminhão que leva três vezes por semana até à empresa de reciclagem.

23. DESCARTE DE ÓLEO E GORDURAS

O óleo de cozinha e gorduras provenientes do preparo dos alimentos não são descartados na rede pública de esgoto, são armazenados em baldes plásticos e encaminhados à área externa e despejados em tambores identificados e com tampas, quando todos estão cheios a empresa X Indústria e Comércio, CNPJ:, é acionada e faz o recolhimento do material, que é destinado à empresa como matéria-prima para produção de cosméticos, produtos de perfumaria e higiene pessoal.

24. DESCARTE DE SEBO, OSSO E RESÍDUOS DE PESCADOS

O sebo, osso e resíduos dos pescados são armazenados em caixas plásticas identificadas e exclusivas para esse fim, dentro das câmaras frias, respectivas, e a empresa terceirizada X, CNPJ: passa para fazer o recolhimento desse material, de segunda a sábado, exceto domingos e feriados; sem custo nenhum, dando a destinação correta, na fabricação de detergentes, sabonetes e sabões.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 25 de 52
		Revisão: 00
		Data:

POP 01

CONTROLE DA POTABILIDADE DA ÁGUA

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 26 de 52
		Revisão: 00
		Data:

OBJETIVO

Estabelecer procedimentos da qualidade da água através da higienização e conservação correta dos reservatórios de água.

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

- PORTARIA Nº 2619 - 06/12/2011;
- RESOLUÇÃO - RDC Nº 216 – 15/09/2004;
- PORTARIA Nº 2914 - 12/12/2011;
- COMUNICADO CVS 06 - 12/01/2011.

CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se aos Reservatórios de água do Estabelecimento.

DEFINIÇÕES

- **Limpeza:** operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.
- **Desinfecção:** operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança alimentar.
- **Higienização:** operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.
- **Contaminação:** presença de substâncias ou agentes estranhos, de origem biológica, química ou física que sejam considerados nocivos ou não para saúde humana.

RESPONSÁVEL

A higienização dos reservatórios é de responsabilidade do estabelecimento.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 27 de 52
		Revisão: 00
		Data:

DESCRIÇÃO

Abastecimento

A água de abastecimento provém da rede pública da SABESP e poço artesiano. A água do poço é armazenada em um reservatório, antes da passagem da água passa por filtração antes de chegar ao reservatório localizado no subsolo; desse reservatório a água é enviada para os reservatórios do piso superior. O estabelecimento dispõe de água potável com pressão adequada, temperatura conveniente e adequado sistema de distribuição. O Supermercado possui 05 reservatórios com capacidade de 6.000 litros; e 02 reservatórios com capacidade de 5.000 litros.

Higienização dos Reservatórios

A higienização dos reservatórios é de responsabilidade do Supermercado. Os reservatórios são higienizados a cada seis meses e no certificado de higienização estão descritos os procedimentos e informações técnicas como: local, data, da execução, quantidade de reservatórios, volume de cada reservatório, desinfetante utilizado, concentração, responsável pelo procedimento e prazo de validade. O certificado permanece arquivado em local de fácil acesso para o monitoramento, supervisão e fiscalização.

MATERIAL UTILIZADO:

Hipoclorito de sódio a 2,5% de cloro ativo, luvas de borracha virgem, panos, balde plástico.

Procedimento de Higienização de Reservatórios

- Programar o dia da lavagem dos reservatórios;
- Feche o registro e esvazie a caixa d'água, abrindo as torneiras e dando

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 28 de 52
		Revisão: 00
		Data:

descargas.

- Quando a caixa estiver quase vazia, feche a saída e utilize a água que restou para a limpeza da caixa (no nível de 10cm) e para que a sujeira não desça pelo cano.
- Com as mãos devidamente protegidas por luva, assim como os pés por bota de borracha, umedeça as paredes da caixa d'água com a solução de água sanitária e água, utilizando brocha ou pano. Repita a operação mais três vezes, em intervalos de meia hora;
- Esfregue as paredes, o fundo da caixa e a tampa,
- Nunca use sabão, detergente ou outros produtos.
- Retire a água suja que restou da limpeza, usando balde e panos, deixando a caixa totalmente limpa.
- Deixe entrar água na caixa até encher e acrescente 1 litro de hipoclorito de sódio a 2,5% para cada 1.000 litros de água. Use água sanitária somente na ausência total do hipoclorito.

OBS: Na falta de hipoclorito de sódio a 2,5%, poderá ser utilizada água sanitária que contenha apenas hipoclorito de sódio (NaClO) e água (H₂O).

- Aguarde por duas horas para desinfecção do reservatório.
- Esvazie a caixa. Esta água servirá para limpeza e desinfecção das canalizações.
- Tampe a caixa d'água para que não entrem pequenos animais ou insetos.
- Anote a data da limpeza do lado de fora da caixa.
- Finalmente abra a entrada de água.

MONITORAMENTO

Semestral: Higienização dos reservatórios e análise microbiológica da água. Evidencia-se a realização do controle de tais procedimentos através do certificado de higienização dos reservatórios de água e laudo da potabilidade e qualidade da água.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 29 de 52
		Revisão: 00
		Data:

POP 02

CONTROLE

INTEGRADO DE

VETORES E PRAGAS

URBANAS

Elaborado por:

Aprovado por:

Página: 30 de 52

Revisão: 00

Data:

OBJETIVO

Implantar procedimentos de Boas Práticas para prevenir ou minimizar a presença de insetos e roedores, mantendo a área livre de focos de insalubridade.

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

- PORTARIA N° 2619 - 06/12/2011;
- RESOLUÇÃO - RDC N° 216 – 15/09/2004;
- RESOLUÇÃO - RDC N°18 – 29/02/2000;
- PORTARIA CVS 09 - 16/11/2000.

CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todas as áreas de manipulação, produção, atendimento, estoques e áreas externas, ou seja, o controle deve ser realizado em todo o estabelecimento com a finalidade de minimizar e prevenir a presença de insetos e roedores.

DEFINIÇÕES

- **Pragas urbanas:** são espécies animais que se desprenderam de seu habitat natural e se adaptaram perfeitamente à vida urbana, descobrindo formas de se abrigar, manter e procriar, podendo causar agravos à saúde e/ou prejuízos econômicos;
- **Vetores:** artrópodes ou outros invertebrados que transmitem infecções, através do carregamento externo ou interno de microrganismos.
- **Controle Integrado de Pragas (CIP) ou Manejo Integrado de Pragas (MIP):** é a cuidadosa integração das diversas estratégias de controle disponíveis, visando a diminuição das populações de espécies de pragas, mantendo o uso de praguicidas em níveis economicamente justificáveis e seguros para a saúde humana, animal e meio ambiente.
- **Contaminação:** presença de substâncias ou agentes estranhos, de origem

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 31 de 52
		Revisão: 00
		Data:

biológica, química ou física que sejam considerados nocivos ou não para saúde humana.

RESPONSABILIDADE

A diretoria do estabelecimento é responsável por contratar a empresa terceirizada e especializada para execução do Controle Integrado de Pragas.

O gerente do estabelecimento é o responsável em monitorar o controle integrado de pragas.

DESCRIÇÃO

A aplicação é realizada mensalmente ou sempre que houver necessidade pela empresa contratada.

MONITORAMENTO/ REGISTROS

Mensalmente: Execução da desratização e desinsetização do ambiente;

Diária: Realizado através de verificação visual das áreas, realizando o comunicado a Empresa em caso de presença ou vestígio de alguma praga,

Sempre que necessário: a Empresa controladora se disponibiliza para nova aplicação e verificação em caso de ocorrência.

O registro é evidenciado através do Certificado do Controle de Pragas emitido pela empresa contratada.

AÇÃO CORRETIVA

Através de manejo de estratégias integradas de tratamento químico e não química inspeção prévia através de vedação e limpeza de caixas de gorduras e

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 32 de 52
		Revisão: 00
		Data:

esgoto; acondicionamento de alimentos em recipiente fechado e intransponível para baratas; eliminação de lixos e resíduos orgânicos; eliminação dos acessos em janelas e exaustores mal telados; vedação de ralos com telas (inoxidável) milimétricas; limpeza, desinfecção e vedação de lixeiras; eliminação de frestas e rachaduras (paredes, pisos, azulejos, espelho de luz. etc). Controle químico; Monitoramento (nível de infestação).

AÇÃO PREVENTIVA

Impedir o acesso

Para impedir o acesso de insetos, ratos e outras pragas urbanas, a área de produção mantém as portas de acesso à rua sempre fechadas.

Algumas falhas de ajuste das portas e divisórias ao batente são prontamente reparadas.

Também são utilizados ralos com sistema abre e fecha para que estes não sirvam de via de entrada para pragas.

Impedir Abrigo de pragas

As frestas são vedadas, o lixo é depositado em sacos plásticos bem vedados em barris tampados, as caixas de papelão as quais acondicionam matérias-primas recebidas não entram na produção as mesmas são substituídas por caixas plásticas, e o papelão é destinado ao lixo reciclado.

Impedir Alimento Para Praga

Para evitar o acesso de pragas tendo os restos de carnes como atrativo, são tomadas as seguintes providências:

Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, de modo a não deixar resíduos orgânicos.

Os resíduos produzidos pelas áreas de pré-preparo e das demais etapas de

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 33 de 52
		Revisão: 00
		Data:

processamento são periodicamente recolhidos durante a produção de modo que não fiquem acumulados no chão. Além disso, as lixeiras são dotadas de tampa por acionamento de pedal a cada recolhimento dos resíduos, essas lixeiras são lavadas.

Os ralos por onde a água é escoada e que eventualmente recebe restos de alimentos, é diariamente lavado, sendo que os ralos possuem sistema abre e fecha e grelhas com telas milimétricas para impedir a entrada de pragas, também são limpos para que os resíduos sólidos não fiquem acumulados.

Tratamento Químico

É realizado mensalmente ou sempre que necessário por empresa contratada especializada:, localizada à Rua Doutor, inscrita no CNPJ sob o nº, Inscrição Municipal nº, Químico Responsável sob o registro CRQ, alvará da Vigilância Sanitária nº As características do serviço estão contempladas detalhadamente em documento emitido por tal empresa. Tal documento encontra-se arquivado no escritório.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 34 de 52
		Revisão: 00
		Data:

POP 03

MANEJO DE RESÍDUOS

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 35 de 52
		Revisão: 00
		Data:

OBJETIVO

Estabelecer procedimentos da qualidade através da frequência de retirada dos resíduos de modo a manter a limpeza do ambiente e colaborar no controle de pragas.

DOCUMENTO DE REFERÊNCIA

PORTARIA Nº 2619 – 06/12/2011;

PORTARIA CVS 5 – 09/04/2013;

RESOLUÇÃO - RDC Nº 216 – 15/09/2004;

RESOLUÇÃO - RDC Nº 275 - 21/10/2002;

CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todo e qualquer tipo de resíduo produzido pelo estabelecimento.

DEFINIÇÕES

Contaminação: presença de substâncias ou agentes estranhos, de origem biológica, química ou física que sejam considerados nocivos ou não para saúde humana.

Controle Integrado de Pragas: sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, abrigo, acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a segurança do alimento.

Resíduos: materiais a serem descartados, oriundos da área de produção e das demais áreas do estabelecimento.

Limpeza: operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.

Desinfecção: operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 36 de 52
		Revisão: 00
		Data:

alimentar.

Higienização: operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.

RESPONSABILIDADE

A coleta do lixo orgânico é realizada pela empresa terceirizada, CNPJ:, de segunda à sexta-feira, entre 12:00 e 13:00h, exceto sábados e domingos.

A coleta do papelão e plástico é encaminhada para empresa de reciclagem. Cabe aos responsáveis pelo manejo dos resíduos, o cumprimento e controle das operações contempladas neste POP.

DESCRIÇÃO

Manejo dos resíduos orgânicos sólidos:

Sendo o estabelecimento processador de materiais orgânicos (cascas de legumes, folhas e frutas, cárneos, massas, etc), os resíduos são compostos orgânicos. Uma parte é composta por plásticos, papéis, caixas de papelão, etc., provenientes de embalagens.

As áreas de produção possuem lixeiras de inox tampadas com acionamento por pedais. O colaborador responsável pela limpeza das instalações é orientado a retirar os resíduos das lixeiras no fim do expediente ou se necessário antes do fim do turno e ficam acondicionados em um local separado na área externa, em caçambas mantidas fechadas.

Após a retirada dos volumes de resíduos é realizada a lavagem do local.

A higienização das lixeiras é realizada na área de lavagem (área externa).

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 37 de 52
		Revisão: 00
		Data:

Manejo dos resíduos sólidos não – orgânicos

Faz-se uma separação das caixas de papelão e do lixo orgânico. As caixas de papelão são armazenadas em carros-cubas específicos na área externa dos setores, posteriormente são encaminhados à área externa do estabelecimento e acondicionados diretamente no caminhão-baú, que três vezes por semana (dia sim, dia não) recolhe e encaminha para a empresa de reciclagem,, localizado à Rua

MONITORAMENTO

O monitoramento do manejo dos resíduos é feito através da observação visual da operação diariamente pelos gerentes da unidade.

AÇÃO CORRETIVA

Os gerentes e responsável técnico do estabelecimento realiza um controle visual da necessidade da retirada, caso os resíduos não estejam sendo recolhidos periodicamente e as lixeiras não estiverem limpas, o gerente reorienta o colaborador responsável e solicita a retirada imediata dos resíduos e lavagem das caçambas.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 38 de 52
		Revisão: 00
		Data:

POP 04

CONTROLE DE

SAÚDE E

CAPACITAÇÃO DOS

MANIPULADORES

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 39 de 52
		Revisão: 00
		Data:

OBJETIVO

Estabelecer procedimentos que garantam o cumprimento dos requisitos de higiene e saúde de todos os colaboradores que manipulam alimentos ou que estão diretamente envolvidos no processo produtivo.

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

PORTARIA Nº 2619 - 06/12/2011;

RESOLUÇÃO - RDC Nº 216 – 15/09/2004;

PORTARIA CVS 5 – 09/04/2013;

CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todos os colaboradores que entram em contato com a área de produção, fracionamento, embalagem e ou diretamente com os alimentos.

DEFINIÇÕES

- **Limpeza:** operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.
- **Desinfecção:** operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento.
- **Higienização:** operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.
- **Contaminação:** presença de substâncias ou agentes estranhos, de origem biológica, química ou física que sejam considerados nocivos ou não para saúde humana.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 40 de 52
		Revisão: 00
		Data:

RESPONSABILIDADE

O Programa de Capacitação de Manipuladores do Supermercado visa garantir a Qualidade dos alimentos, prevenir e a proteger a saúde do consumidor, a saúde do trabalhador e, ainda, preservar o meio ambiente. Consiste em treinar os manipuladores de alimentos com o curso de Boas Práticas de Higiene e Manipulação dos Alimentos.

A responsável técnica CRN é responsável em ministrar treinamentos aos manipuladores, e os mesmos são convocados para reciclagem do conteúdo técnico-operacional.

Os treinamentos são registrados através das listas de presenças dos participantes que ficam arquivadas no departamento pessoal da empresa.

DESCRIÇÃO

Controle de Saúde do Manipulador

O estabelecimento controla a saúde dos colaboradores através do Programa de Controle Médico e Saúde Ocupacional – PCMSO, conforme estabelecido pela legislação do Ministério do Trabalho através da NR-7.

O PCMSO tem como principal objetivo a prevenção, rastreamento e diagnóstico precoce dos agravos à saúde relacionados ao trabalho, além da constatação de doenças do trabalho ou danos irreversíveis à saúde do trabalhador. O programa privilegia a relação saúde e trabalho, considerando o indivíduo e a coletividade de trabalhadores.

- É realizado pelo Centro Médico Ocupacional, localizada na Rua; médico do trabalho responsável CRM Sendo os seguintes profissionais credenciados e orientados pelo Médico do Trabalho coordenador do PCMSO a realizar os exames clínicos:

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 41 de 52
		Revisão: 00
		Data:

O programa consiste em realizar exames médicos clínicos e complementares. O colaborador somente poderá exercer suas funções após passar por avaliação médica.

Exames Médicos

Os colaboradores realizam os seguintes exames médicos:

Avaliação Clínica: Periódicos, admissionais, retorno ao trabalho, mudança de função e demissionais.

Exames Complementares externo: Eletrocardiograma, Glicemia de jejum, Acuidade visual e Audiometria.

Exames Complementares Produção: Hemograma, coprocultura, VDRL, PPF.

Prevenção de Riscos

A empresa é a responsável pela elaboração do programa PPRA - Prevenção de Riscos Ambientais, sob a responsabilidade do técnico de segurança do trabalhoCREA:

Hábitos de Higiene do Manipulador

Os alimentos podem se contaminar facilmente mediante contato com utensílios, superfícies e/ou equipamentos mal higienizados, e práticas inadequadas dos manipuladores de alimentos, pois os microrganismos causadores de doenças podem manter-se nas mãos dos manipuladores, em resíduos de alimentos ou em água sobre equipamentos e utensílios. Os manipuladores representam um grande risco de contaminação.

Os microrganismos resultantes de uma má higienização podem contaminar os alimentos e oferecer riscos à saúde do consumidor, ocasionando as doenças veiculadas por alimentos, cujos sintomas podem ser desde diarreia, dores abdominais, vômitos, até mesmo a morte.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 42 de 52
		Revisão: 00
		Data:

A falta de higiene pode acarretar à empresa:

- Perda da reputação;
- Interdição do estabelecimento;
- Multas e custos legais, inclusive a possibilidade de prisão;
- Pagamento de indenizações às vítimas de doenças veiculadas por alimentos;
- Alimentos contaminados e reclamações de clientes;
- Desperdício de produtos alimentícios;
- Colaboradores desmotivados no seu trabalho resultando alta rotatividade de pessoal.

O manipulador é um dos principais transmissores de contaminação para os alimentos, principalmente as físicas (fios de cabelo, adornos, pregos) e biológicas (microrganismos). As mãos dos manipuladores, quando mal higienizadas, transferem microrganismos provenientes do intestino, boca, nariz, pele, pêlos e inclusive de secreções de ferimentos.

Os colaboradores que apresentarem gastroenterites agudas ou crônicas (diarréia ou disenteria), assim como os que estiverem acometidos de infecções pulmonares ou faringites, não devem manipular alimentos.

CABELO

Devem apresentar-se limpos, escovados e de preferência ser lavados diariamente. Devem permanecer totalmente dentro das redes de proteção.

Os homens devem apresentar os cabelos curtos.

Os cabelos jamais deverão ser penteados enquanto o colaborador estiver de uniforme, próximo aos alimentos e área de preparo ou distribuição.

NARIZ / BOCA

Na boca e nariz de todos os adultos são encontrados cerca de 40% a 60% de

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 43 de 52
		Revisão: 00
		Data:

Staphylococcus aureus (bactéria causadora de doenças). Estes são disseminados quando espirramos, tossimos, assobiamos ou conversamos.

Por isso, não é permitido de forma alguma, que uma pessoa que esteja resfriada, com dente inflamado, infecção de garganta, ou outra doença infecciosa, como diarreia, trabalhe na manipulação de alimentos.

FUMO

Além do hábito de fumar em ambientes nos quais existem manipulação de alimentos serem uma prática ilegal, enquanto fuma, o indivíduo toca na boca e as bactérias prejudiciais à saúde podem ser transmitidas aos alimentos.

Este hábito leva a pessoa a tossir, além disso, as pontas de cigarro e cinzas podem cair nos alimentos, causando contaminação, sendo estritamente proibido que as pontas de cigarro permaneçam, ou seja, depositadas sobre as superfícies ou áreas de trabalho e suas dependências.

ADORNOS

É proibido o uso de adornos como pulseiras, relógios, brincos, anéis, piercing, alianças etc, dentro da área de manipulação de alimentos, pois os mesmos acumulam sujidades e são focos de contaminação. Os adornos também oferecem risco de segurança para o manipulador, como acidentes de trabalho. Deve-se impedir o uso de loções após barba com perfume e perfumes por parte dos manipuladores.

UNIFORME

- Os uniformes devem estar completos, bem conservados e limpos, com troca diária;
- Os sapatos são fechados, com solado antiderrapante em boas condições de higiene e conservação.
- O avental plástico é restrito às atividades onde haja grande atividade de água e nunca próximo ao calor (fogão);

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 44 de 52
		Revisão: 00
		Data:

- Não é permitido utilizar panos ou sacos plásticos para proteção do uniforme;
- Não é permitido carregar no uniforme: canetas, lápis, batons, escovinhas, cigarros, isqueiros, relógios e/ou outros objetos;
- Seguir as instruções de lavagem de uniformes indicadas.

HIGIENE CORPORAL

Os colaboradores devem observar os seguintes hábitos de estética e asseio:

- Tomar banho diariamente;
- Lavar e secar bem os pés;
- Lavar a cabeça com frequência e manter cabelos curtos ou bem presos;
- Fazer a barba diariamente;
- Conservar as unhas curtas, limpas e sem esmalte, bem como sem base incolor;
- Escovar os dentes após as refeições, bem como ao se levantar e antes de dormir;
- Não utilizar perfumes, usar desodorante inodoro ou bem suave;
- Evitar o uso de maquiagem forte;
- Manter a higiene adequada das mãos;
- Conservar os uniformes limpos.

Os itens relacionados a seguir não são permitidos durante a manipulação dos alimentos:

- Falar, cantar, assobiar, tossir, espirrar, cuspir, fumar;
- Mascar goma, palito, fósforo ou similares, chupar balas e/ou comer;
- Experimentar alimentos com as mãos;
- Tocar o corpo;
- Assuar o nariz, colocar o dedo no nariz ou ouvido;
- Mexer no cabelo ou pentear-se;
- Enxugar o suor com as mãos, panos ou qualquer peça da vestimenta;

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 45 de 52
		Revisão: 00
		Data:

- Manipular dinheiro;
- Fumar;
- Tocar maçanetas com as mãos sujas;
- Uso de adornos (correntes, pulseiras, fitinhas, anel, aliança, piercing, brincos etc.) para funcionários da produção.

HIGIENE DAS MÃOS

As mãos estão em contato com superfícies, alimentos e substâncias que contém bactérias, havendo assim um grande risco de contaminação. Por isso são higienizadas o tempo todo. O procedimento utilizado na lavagem das mãos é o descrito abaixo, o informativo é o padrão, indicado pela ANVISA, fixado em todas as áreas de pias de higiene das mãos:

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 46 de 52
		Revisão: 00
		Data:

Frequência

O colaborador deve lavar as mãos com sabonete bactericida sempre que:

- Chegar ao trabalho;
- Utilizar sanitário;
- Tossir, espirrar ou assuar o nariz;
- Usar esfregões, panos ou materiais de limpeza;
- Fumar;
- Recolher lixo e outros resíduos;
- Tocar em sacarias, caixas, garrafas e sapatos;
- Tocar em alimentos não higienizados ou crus;
- Pegar em dinheiro;
- Houver interrupção do serviço;
- Iniciar um novo serviço;
- Tocar em utensílios higienizados;
- Colocar luvas.

Ferimentos

Qualquer tipo de ferimento na pele é um local ideal para a multiplicação de bactérias, portanto os que apresentarem feridas, lesões, chagas ou cortes nas mãos e braços não devem manipular alimentos. Os ferimentos devem ser protegidos com curativos à prova d'água. Usar luvas descartáveis sobre o curativo.

Visitantes

Todas as pessoas que não fazem parte da equipe de colaboradores são consideradas visitantes, por exemplo, os vendedores, promotores, fiscais, auditores, entregadores, pessoal da manutenção e todos aqueles que necessitem entrar nestas dependências.

Estes devem estar devidamente paramentados com uniforme e com touca ou

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 47 de 52
		Revisão: 00
		Data:

para proteger os cabelos. Os visitantes são orientados a não comer, fumar, mascar goma (chiclete) durante a visita e também a não entrarem na área de manipulação de alimentos se estiverem com ferimentos expostos, gripes ou qualquer outro quadro clínico que represente risco de contaminação.

MONITORAMENTO/ REGISTROS

Os treinamentos de capacitação em higiene aos colaboradores são confirmados através de listas de presença.

As condições de saúde dos colaboradores são monitoradas através dos exames clínicos e complementares, realizados na admissão e conforme solicitação do médico do programa PCMSO, os resultados são armazenados sobre os cuidados do Departamento Pessoal da empresa.

AÇÃO CORRETIVA

Caso algum colaborador não tenha participado do treinamento, é feito um acompanhamento individualizado, passando todas as informações novamente, dentro do setor de trabalho, de maneira prática.

É de responsabilidade do Departamento Pessoal da empresa encaminhar os colaboradores que não tenham realizado os exames complementares e solicitarem a repetição dos exames, caso seja constatado alguma alteração pelo médico especialista.

O colaborador que não está com uniforme completo ou este se encontra sujo, está utilizando adornos pessoais (brincos, anel, pulseira, relógio, piercing, etc.), ou que não esteja seguindo as boas práticas de higiene pessoal, é fornecido outro uniforme limpo quando possível solicitado à retirada dos adornos de imediato e o colaborador é treinado novamente e orientado a respeitar as normas de higiene da empresa.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 48 de 52
		Revisão: 00
		Data:

POP 05

HIGIENE AMBIENTAL E DOS EQUIPAMENTOS

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 49 de 52
		Revisão: 00
		Data:

OBJETIVO

Estabelecer procedimentos na obtenção de uma boa condição higiênico-sanitária que garantam preservação e a qualidade microbiológica dos alimentos com o objetivo de evitar a contaminação e alteração dos mesmos.

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

PORTARIA N° 2619 - 06/12/2011;

RESOLUÇÃO - RDC N° 275 - 21/10/2002;

RESOLUÇÃO - RDC N° 216 – 15/09/2004;

CAMPO DE APLICAÇÃO

Aplica-se a todos os equipamentos e utensílios utilizados na produção dos alimentos, assim como os ambientes e superfícies que fazem parte do estabelecimento.

DEFINIÇÕES

- **Limpeza:** operação de remoção de terra, resíduos de alimentos, sujidades e ou outras substâncias indesejáveis.
- **Desinfecção:** operação de redução, por método físico e ou agente químico, do número de microrganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento.
- **Higienização:** operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.
- **Contaminação:** presença de substâncias ou agentes estranhos, de origem biológica, química ou física que sejam considerados nocivos ou não para saúde humana.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 50 de 52
		Revisão: 00
		Data:

RESPONSABILIDADE

A responsável técnica é contratada para garantia da qualidade e responsável por aplicar o treinamento em matéria higiênico-sanitária. Os colaboradores são responsáveis pela execução do plano de Higiene Ambiental.

DESCRIÇÃO

Os Procedimentos de Higienização dos equipamentos, móveis, utensílios e estrutura devem ficar fixados em cada setor do estabelecimento.

PRODUTOS DE LIMPEZA

A aquisição de produtos e materiais de limpeza no supermercado, são de linha profissional, fornecidos pela empresa CNPJ: localizada à Rua

Como limpador de uso geral, o Supermercado utiliza o **Peróxido de Hidrogênio**. Além dos produtos de limpeza, alguns materiais de limpeza são testados tecnicamente e operacionalmente.

PROCEDIMENTOS DE HIGIENIZAÇÃO

A higienização nos estabelecimentos de alimentos visa à preservação e a qualidade microbiológica dos alimentos e objetiva evitar a contaminação e alteração dos mesmos, o crescimento bacteriano e a redução da quantidade de microrganismos presentes. Auxilia, portanto, na obtenção de uma boa condição higiênico-sanitária, não oferecendo riscos à saúde do consumidor. Contribui também para a produção de alimentos dentro de padrões microbiológicos recomendados pela Legislação, e, além disso, a higienização correta possui papel relevante na manipulação de alimentos, seguindo normas e procedimentos adequados e viabilizando a satisfação dos consumidores.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 51 de 52
		Revisão: 00
		Data:

Uma das consequências mais graves da má higienização é a possível ocorrência de doenças de origem alimentar. Este é um dos problemas que mais afligem os estabelecimentos comerciais. Elas são provocadas por bactérias, fungos, vírus etc, sendo as bactérias o grupo de maior importância.

No supermercado são adotados procedimentos de higienização dos utensílios e ambiente de acordo com as Instruções de Trabalho, dispostas nos setores.

MONITORAMENTO/ REGISTROS

Diário - Verificar resíduos de sujeiras nos equipamentos, utensílios e superfícies.

Semanal: Verificar a existência de resíduos nos equipamentos, utensílios e superfícies.

AÇÃO CORRETIVA

Higienizar novamente os equipamentos e utensílios caso note sujidades principalmente na parte interna.

Elaborado por:	Aprovado por:	Página: 52 de 52
		Revisão: 00
		Data: