



**UNIVERSIDADE FEDERAL DO RECÔNCAVO DA BAHIA
CENTRO DE CIÊNCIA E TECNOLOGIA EM ENERGIA
E SUSTENTABILIDADE – CETENS
CURSO SUPERIOR DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS –
EDUCAÇÃO DO CAMPO**



ERINALDO DE SOUZA NERI

**MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS
PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP’S
ENTREPOSTO DE MEL**

Feira de Santana – Bahia
2022

ERINALDO DE SOUZA NERI

**MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS
PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP’S
ENTREPOSTO DE MEL**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao curso de graduação em Tecnologia em Alimentos da Universidade Federal do Recôncavo da Bahia, Centro de Ciência e Tecnologia em Energia e Sustentabilidade como requisito para obtenção do título de Tecnólogo em Alimentos.

Orientadora: Prof.^a Dra. Jéssica Souza Ribeiro

FOLHA DE APROVAÇÃO

ERINALDO DE SOUZA NERI

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP’S ENTREPOSTO DE MEL

Manual apresentado como requisito para a obtenção do título de Tecnólogo em Alimentos do Centro de Ciência e Tecnologia em Energia e Sustentabilidade da Universidade Federal do Recôncavo da Bahia.

Feira de Santana, 09 de dezembro de 2022.

BANCA EXAMINADORA



Prof.^a Dra. Jéssica Souza Ribeiro

Doutora em Engenharia e Ciência de Alimentos pela Universidade Estadual do Sudoeste da Bahia

Professora da Universidade Federal do Recôncavo da Bahia



Prof.^a Dra. Samantha Serra Costa

Doutora em Biotecnologia pela Universidade Federal da Bahia

Professora da Universidade Federal do Recôncavo da Bahia



Prof.^a Dra. Liz Oliveira dos Santos

Doutora em Química pela Universidade Federal da Bahia

Professora da Universidade Federal do Recôncavo da Bahia

ASSOCIAÇÃO RURAL QUILOMBOLA DE PAUS ALTOS E
ADJACÊNCIAS – ARQUIPASCA

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS
PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP'S
ENTREPOSTO DE MEL

ERINALDO DE SOUZA NERI
TECNOLOGO EM ALIMENTOS

APRESENTAÇÃO

O Manual de Boas Práticas de Fabricação de alimentos é um documento em que são descritas as estruturas físicas e a rotina de um estabelecimento industrializador ou de um serviço de alimentação. Deve conter dados sobre a estrutura física e funcional do empreendimento, incluindo o fluxograma de produção, abordando a obtenção da matéria-prima, toda a parte de recebimento, produção, armazenamento e distribuição. Além desses aspectos, leva-se em consideração alguns pontos principais, como a postura dos manipuladores diante da produção dos alimentos, descrevendo técnicas de higienização, uso de uniformes e comportamento dentro do empreendimento. O manual tem o objetivo descrever o funcionamento do estabelecimento produtor de alimentos, devendo facilitar o entendimento de qualquer pessoa que se aproprie do conteúdo presente nele, de maneira fácil e prática. O Manual de Boas Práticas é um documento obrigatório exigido pelo Ministério de Agricultura Pecuária e Abastecimento (MAPA), para a obtenção de registros e regularização da agroindústria, e deve ser capaz de evidenciar as particularidades do empreendimento. Os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's), presentes no Manual de Boas Práticas, são procedimentos que descrevem de forma direta e objetiva as atividades que são ou devem serem feitas frequentemente dentro do empreendimento. O mesmo segue uma ordem de organização padronizando os procedimentos. Todos esses procedimentos devem ser descritos de forma simples, procurando facilitar o entendimento para que quem se aproprie do mesmo possa reproduzir os procedimentos descritos no documento de forma precisa e sem dúvidas. Presentes no final do Manual de Boas Práticas, os POP's buscam complementar esse sistema que ajuda a manter a qualidade dos alimentos, quando seguido e reproduzido de maneira correta.

SUMÁRIO

DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA	1
IDENTIFICAÇÃO DA AGROINDÚSTRIA	1
CONDIÇÕES AMBIENTAIS	3
INSTALAÇÕES ELÉTRICAS E SANEAMENTO	6
COOPERADOS/ASSOCIADOS/PARTICIPANTES	7
TECNOLOGIA EMPREGADA	11
DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO	13
HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES	14
CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS	15
PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP’S	16
POP 01 – Higienização de Instalações, Equipamentos e Móveis.....	16
POP 02 – Controle da Potabilidade da Água.....	17
POP 02.1 – Higienização do Reservatório de Água.....	18
POP 03 – Higiene e saúde dos manipuladores	19
POP 04 – Manejo dos resíduos.....	21
POP 05 – Manutenção preventiva e calibração de equipamentos.....	23
POP 06 – Controle integrado de vetores e pragas urbanas.....	24
POP 07 – Seleção das matérias-primas e embalagens.....	25
POP 08 – Programa de recolhimento de alimentos	26
ANEXO 1 – ALVARÁ DE FUNCIONAMENTO	27
ANEXO 2 – ALVARÁ DE INSPEÇÃO SANITÁRIA.....	28
ANEXO 3 – REGISTRO NO MAPA	29
ANEXO 4 – LAYOUT DO ENTREPOSTO DE MEL	30
ANEXO 5 – REGISTRO DE LAVAGEM DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA	31
ANEXO 6 – PLANILHAS PARA DESTINO FINAL DAS MATÉRIAS PRIMAS.....	32
ANEXO 7 – MONITORAMENTO, HIGIENE E APRESENTAÇÃO PESSOAL	33
ANEXO 8 – RECEBIMENTO DE MATÉRIA-PRIMA	34
ANEXO 9 – MANUTENÇÃO PREVENTIVA DE EQUIPAMENTOS	35
ANEXO 10– LISTA DE INSPEÇÃO PARA MANUTENÇÃO PREVENTIVA	36
ANEXO 11 - PLANILHA DE ATENDIMENTO AO CONSUMIDOR	37
ANEXO 12 – PLANILHA DE CONTROLE DAS AVARIAS	38
ANEXO 13 – PLANILHA PARA CONTROLE DE PRODUÇÃO DE MEL	39



DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA

Decreto nº 9.013/2017 (Regulamento da Inspeção Industrial e Sanitária de Produtos de Origem Animal - RIISPOA);
Portaria MAPA nº 368/1997;
RDC ANVISA nº 275/2002;
RDC ANVISA nº 216/2004;
Portaria GM/MS nº 888/2021.

IDENTIFICAÇÃO DA AGROINDÚSTRIA

1. Razão Social

Razão Social: Associação Rural Quilombola de Paus Altos e Adjacências

Nome Fantasia: ARQUIPASCA

2. Endereço e CNPJ

CNPJ: 05908359/0001-85

Endereço: Paus Altos, S/N, Antonio Cardoso - Ba

CEP: 44180.000

Fone: 75 991174997

3. Responsável Técnico

4. Autorização de funcionamento

- a. Alvará de Funcionamento (Anexo 1)
- b. Alvará ou Cadastro/Certificado de Inspeção Sanitária (Anexo 2)
- c. Registro no MAPA (Anexo 3)
- d. Layout do Entrepasto de Mel (Anexo 4)

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



5. Caracterização da Agroindústria

A Associação Rural do Tabuleiro de Paus Altos, localizada em Antônio Cardoso, no Município da Bahia é responsável pela gestão da agroindústria de beneficiamento de mel da comunidade, do tipo entreposto de mel. A produção de mel na comunidade iniciou no dia 30 de setembro de 2004, contando com a participação ativa de 25 jovens, com a aquisição de 36 colmeias, produzindo apenas 11 litros de mel. A partir de políticas públicas implantadas na comunidade, foi possível a aquisição da agroindústria de beneficiamento de mel, que surgiu para somar e ajudar no crescimento da produção. A agroindústria fica localizada na comunidade e encontra-se na região nordeste do município de Antônio Cardoso, a uma distância de aproximadamente 13 km em linha reta da sede municipal. Atualmente, o grupo produtivo possui 30 apicultores cadastrados e 4 jovens aprendizes, distribuídos em 7 comunidades: Paus Altos, Santa Cruz, Coroá, Salgado, Mangabeira, Poço e Subaé. A atividade do grupo produtivo está voltada para a produção de mel de abelha com ferrão da espécie *Apis mellifera*, criada de forma racional em áreas de Caatinga ao redor da comunidade. A agroindústria conta com a produção de mel, que tem as características típicas da flora do sertão da Bahia em seu aroma, sabor, coloração e propriedades medicinais próprias. A agroindústria tem uma boa capacidade de processamento, onde a qualidade e o tamanho da florada determinam a quantidade produzida e beneficiada. A unidade funciona apenas em período de produção, que acontece em três floradas por ano. A média por colmeia é de 7 a 10 quilos de mel, onde em uma colheita regular a agroindústria consegue extrair a média de 1500 quilos de mel. A agroindústria tem a média de produção anual de 4.500 quilos de mel por ano. São utilizadas embalagens plásticas de 220g, 340g, 500g, 700g, 850g, 1,000g e 1,400g. O mel produzido é comercializado diretamente ao consumidor e também a estabelecimentos, vizinhos e circunvizinhos.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

CONDIÇÕES AMBIENTAIS

1. Condições Ambientais Externas

A área externa da agroindústria é pavimentada, com área suficiente, visando a projetos futuros e ampliações. Encontra-se distante de construções, mercados ou abrigos de animais; seu ambiente externo é higienizado apenas em período de produção ou mensalmente e pelos associados do empreendimento. O acesso dentro da comunidade até o empreendimento é por estrada não pavimentada.

2. Condições Ambientais Internas

O layout do estabelecimento encontra-se em anexo (Anexo 4). Os setores e respectivos subsetores produtivos com as características referentes à ambiência são:

a. Área de Recepção de Matéria-Prima

A área de recepção é pavimentada e coberta, adequada aos procedimentos de carga e descarga de veículos, com ventilação natural e iluminação natural e artificial. Não possui área de conferência e pesagem. As melgueiras recebidas na unidade recebem uma limpeza externa para a retirada de sujidades, e logo após são levadas para a área de recepção. Os pisos são em cor clara, antiderrapantes, não porosos e laváveis. As luminárias são protegidas, não há presença de mangueiras/esguicho, pias, balanças etc. O teto é composto por laje.

b. Estoque Seco

O estoque seco é caracterizado como almoxarifado onde são guardados alguns materiais de limpeza. Os produtores não armazenam as embalagens na unidade e trazem apenas no dia de processamento. O almoxarifado possui piso de material lavável, liso, resistente e de cor clara, teto forrado com material em gesso e paredes revestidas com azulejos de material lavável, liso, resistente e de cor clara; As portas são de alumínio com pintura estática e as janelas são de vidro, protegidas por telas milimétricas; o telhado é tipo sanduiche.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



d. Depósito de Materiais de Limpeza (DML)

O DML possui piso de material lavável, liso, resistente e de cor clara, teto forrado com material em gesso e paredes sem revestimentos e de cor clara; As portas são de alumínio com pintura estática e as janelas são de vidro; o telhado é tipo sanduiche.

e. Armazenamento do Lixo

O lixo da agroindústria é armazenado nas lixeiras, o mesmo é descartado e queimado no fim do dia, quando em período de produção.

f. Área de Produção

Área de produção com ventilação natural, com iluminação natural e artificial; luminárias não protegidas, pisos de material liso, impermeável, lavável, de cor clara e antiderrapante; teto de laje; não há sistema de exaustão; com telhado tipo sanduiche .Os equipamentos da área de produção são: desoperculadores, mesa para desoperculação, centrífugas, peneiras, filtros e tanques de decantação, produzidos em inox. Existem lixeiras com tampa e acionamento por pedal, feitas em material inox. Há apenas uma pia multiuso (para lavagem das mãos e produção), com sabonete e papel toalha não reciclável. O ambiente encontra-se em bom estado de conservação.

g. Área de Expedição

Com ventilação natural e iluminação natural e artificial; luminárias não protegidas; pisos de material liso, impermeável, lavável, de cor clara e antiderrapante; teto de laje; as portas e janelas são de materiais laváveis e protegidas por telas milimétricas, com a presença de paletes plásticos e mesa em inox.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



h. Área Administrativa

A área administrativa encontra-se desativada; mas possui ventilação natural, com iluminação natural e artificial; luminárias não protegidas; pisos de material liso, impermeável, lavável, de cor clara e antiderrapante; teto de laje.

i. Sanitários e Vestiários

Sanitários e vestiários são separados por sexo, sem a presença de armários, utensílios ou chuveiros; ventilação natural e com luminosidade artificial; luminárias não protegidas, pisos de material liso, impermeável, lavável, de cor clara e antiderrapante; portas de materiais laváveis; com teto em laje. Há uma pia com material de porcelana para cada banheiro, sem a presença de chuveiro. Os sanitários dispõem de papel higiênico; sabonete e lixeira em inox; mas não possuem papel toalha. O ambiente encontra-se em bom estado de conservação.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

INSTALAÇÕES ELÉTRICAS E SANEAMENTO

1. Tipo de Construção e Material de Revestimento

O prédio possui um único pavimento, sendo construído em alvenaria, vidro e metal. As áreas de preparo possuem piso de material lavável, liso, resistente e de cor clara, teto forrado com material em gesso e paredes revestidas com azulejos de material lavável, liso, resistente e de cor clara; bancadas com e sem pia são de aço inox. As portas são de alumínio com pintura estática e as janelas são de vidro, protegidas por telas milimétricas; o telhado é tipo sanduiche.

2. Instalações Elétricas

A energia elétrica é fornecida pela Coelba Grupo Neoenergia, em rede bifásica. As instalações elétricas são aparentes, por meio de eletrotubos de PVC rígido. A manutenção das instalações elétricas é realizada por empresa terceirizada.

3. Instalações Hidráulicas

O abastecimento de água é feito pela rede pública, Empresa Baiana de Águas e Saneamento S.A. – Embasa. Existe um reservatório de água, que se mantém fechado e sem presença de detritos, vetores ou outros animais nocivos, e que seguem o programa de higienização periódica (na instalação, a cada 6 meses, e sempre que ocorrer qualquer acidente que possa comprometer a qualidade da água), sendo mantidos registros sobre estas higienizações (Anexo 5 e POP 01).

4. Esgotamento Sanitário

Os efluentes são descartados a céu aberto através dos ralos e os esgotos são dispostos em fossas.

5. Lixo e Dejetos

O lixo é disposto adequadamente em recipientes com tampas e com acionamento por pedal, constituídos de material de fácil higiene e dotados de sacos plásticos. É retirado diariamente, em horários distintos aos de produção, no final da produção ou sempre que for necessário. Estes dejetos são separados em lixo seco e úmido, acondicionados em local próprio, fechado, isento de moscas, roedores e outros animais. O lixo é incinerado ao fim do dia.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

COOPERADOS/ASSOCIADOS/PARTICIPANTES

1. Quadro de Pessoal

Função	Quantitativo	
	Feminino	Masculino
Gestão	1	3
Serviços Administrativos		1
Manipulação/Produção	3	2
Serviços Gerais	1	

2. Programa de Capacitação dos Manipuladores de Alimentos

Os manipuladores da agroindústria estão treinamentos sobre Boas Práticas de Manipulação de Alimentos como parte de uma das ações da parceria com a Universidade Federal do Recôncavo da Bahia. Ao final do treinamento, serão desenvolvidos trabalhos, totalizando uma carga horária anual de, no mínimo, 20 horas, as quais serão distribuídas de acordo com o tema abordado. A eficácia do treinamento é avaliada através de relatos e acompanhamento interno de qualidade. O conteúdo programático dos treinamentos aborda temas como: Noções de Microbiologia de Alimentos, Doenças Transmitidas por Alimentos, Higiene Pessoal, Higiene Ambiental, Higiene dos Alimentos, Saúde do Trabalhador e Segurança no Trabalho e Combate a Pragas e Vetores Urbanos. Estes treinamentos serão registrados em um formulário, relacionando nominalmente todos os participantes, incluindo data, carga horária, instrutor e conteúdo programático. O treinamento continuado será realizado durante a prática e as atividades de trabalho.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

3. Controle de Saúde dos Manipuladores de Alimentos

O empreendimento não segue o Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional (PCMSO). Fica-se indicado nesse documento que deve-se realizar a avaliação médica para que cada manipulador possa iniciar a produção, onde serão realizados exames periodicamente e anualmente. Devem ser realizados exames clínicos e complementares (uroanálise, coproparasitológico, hemograma completo, coprocultura, raspagem de cutículas e cultura de garganta para os manipuladores de alimentos, e outros que forem necessários conforme avaliação médica), conforme estabelecido na Norma Regulamentadora NR7. Os manipuladores deverão orientados a comunicar sempre que apresentarem quaisquer problemas de saúde, antes de iniciar o trabalho, para que sejam tomadas as providências cabíveis (POP 03).

4. Higiene Pessoal

Todos os manipuladores de alimentos são orientados e supervisionados quanto à manutenção de boa higiene pessoal e prática de hábitos seguros, mas será dada atenção especial aos manipuladores de alimentos. As orientações para estes são apresentadas a seguir:

a. Asseio pessoal

- Tomar banho diário antes de iniciar as atividades com alimentos;
- Manter os cabelos limpos e protegidos por touca;
- Fazer a barba e bigode diariamente;
- Manter unhas curtas e limpas, sem esmalte ou base;
- Utilizar desodorantes suaves ou sem cheiro e não usar perfumes;
- Não utilizar maquiagem;
- Não utilizar adornos como colares, brincos, pulseiras, relógios, anéis, alianças e piercings;

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

b. Higiene das Mãos

Todos os manipuladores de alimentos são instruídos a manter as mãos bem limpas, fazendo uso regular das estações exclusivas para lavagem das mãos:

- Antes de iniciar o trabalho;
- Antes de manipular o alimento;
- Antes de usar luvas e após tirá-las;
- Após utilizar o sanitário;
- Após tossir, espirrar, assoar o nariz ou se coçar;
- Após comer ou fumar;
- Após mexer em dinheiro ou no celular;
- Após passar muito tempo na mesma atividade (em média, a cada 20 minutos);
- Todas as vezes que interromper o serviço.

c. Hábitos Seguros Durante a Manipulação de Alimentos

- Não falar, cantar, assobiar, tossir, espirrar, cuspir, ou fumar;
- Não mascar chiclete, palito ou similares;
- Não chupar balas ou comer;
- Não provar os produtos;
- Não assoar ou colocar o dedo no nariz ou ouvido, mexer no cabelo ou se pentear;
- Não utilizar lentes de contato;
- Não deixar roupas ou objetos pessoais (celular, chave, bolsa, etc.) na área de manipulação;
- Não enxugar suor com as mãos, panos ou vestimenta;
- Não utilizar equipamentos e utensílios sujos;
- Não utilizar nenhum tipo de loção nas mãos;
- Não trabalhar diretamente com alimentos quando apresentar problemas de saúde ou qualquer tipo de lesão nas mãos.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

5. Uso de Uniformes e Equipamentos de Segurança Individual – EPI's

Os uniformes disponibilizados são completos, compostos por toucas, calças, camisas, aventais e sapatos fechados, em quantidade suficiente. Os uniformes em uso devem ser mantidos em bom estado de conservação. Os aventais são de tecido e impermeável para a fabricação dos produtos e para as atividades de lavagem dos utensílios e instalações. São disponibilizados óculos de proteção, máscaras e luvas de limpeza, sendo os manipuladores orientados quanto ao seu uso correto e dos demais EPI's. Com relação aos uniformes, os manipuladores de alimentos são orientados a:

- Utilizá-lo somente nas dependências internas do estabelecimento e apresentar-se para o trabalho com uniformes completos, bem conservados, limpos e com troca diária;
- Utilizar meias limpas;
- Jamais utilizar panos ou sacos plásticos para a proteção do uniforme;
- Não carregar no uniforme: canetas, lápis, batons, escovinhas, cigarros, isqueiros, relógios, celulares, chaves e outros objetos que possam cair nos alimentos, deixando todos os pertences pessoais no armário do vestiário;
- Usar constantemente proteção que cubra completamente os cabelos.

Para monitoramento, a agroindústria manterá formulário para controle de higiene e apresentação pessoal, segundo modelo apresentado em anexo (Anexo 7).

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

TECNOLOGIA EMPREGADA

1. Descrição das atividades que constituem os processos tecnológicos

1.1. Recebimento das matérias-primas

As matérias-primas são recebidas diretamente pela equipe presente na agroindústria no dia do processamento, onde são observadas as suas condições higiênico-sanitárias de forma visual para que possa se iniciar o beneficiamento.

1.2 Estocagem

As matérias-primas não são estocadas, elas já saem da propriedade dos apicultores diretamente para serem processadas na agroindústria. Esse processo é realizado em temperatura ambiente.

1.3 Beneficiamento/Produção

O beneficiamento dos produtos é realizado de acordo com o fluxograma demonstrado a seguir:



Figura 1. Fluxograma da produção de Mel.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

1.3.1 Recepção da Melgueiras

As melgueiras são recebidas diretamente pela equipe presente na agroindústria, onde são observadas as suas condições higiênico-sanitárias para o processamento.

1.3.2 Desoperculação

A etapa de desoperculação consiste em retirada dos opérculos dos favos de mel com auxílio de um garfo desoperculador.

1.3.3 Centrifugação

Na centrifuga os favos são postos em suportes onde são mantidos em movimentos circulares onde o mel se desprende dos alvéolos e são jogados contra a parede da centrífuga escoando até o fundo do equipamento.

1.3.4 Filtragem do Mel

Etapa em que o mel passa por um filtro simples antes de ser levado para o decantador.

1.3.5 Decantação

Parte que permite que se elimine as impurezas presentes no mel através de decantação com equipamento simples e preciso, tornando um mel mais puro para comercialização.

1.3.6 Envase

O envase do mel é realizado diretamente no decantador, onde está presente uma espécie de válvula tipo faca na base. Essa válvula permite o corte rápido do mel durante o envase. O objetivo do registro é regular a dosagem durante a embalagem, para não haver perdas.

1.3.7 Armazenamento

O armazenamento é feito em garrafas plásticas de diferentes tamanhos e capacidades. Logo após são colocados em cima de uma bancada inox na sala de expedição

1.3.8 Expedição

O mel na sala de expedição deve ficar dentro de caixas e em cima de paletes, bem embalados e bem protegidos do sol, chuva ou poeira para que logo após sejam transportados com segurança.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO

1. Manual de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos e Procedimentos Operacionais Padronizados – POP's

A agroindústria possui em seu registro este Manual de Boas Práticas de Manipulação de Alimentos e os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) a ele anexados, de modo acessível aos colaboradores e à autoridade sanitária. Este documento será revisado e atualizado periodicamente, de acordo com as ações e modificações realizadas. Juntamente com este Manual, existem 8 Procedimentos Operacionais Padronizados, referentes a:

- a) Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios (POP 01);
- b) Controle da potabilidade da água (POP 02);
 - b.1) Higienização do reservatório de água (POP 02.1);
- c) Higiene e saúde dos manipuladores (POP 03);
- d) Manejo dos resíduos (POP 04);
- e) Manutenção preventiva e calibração de equipamentos (POP 05);
- f) Controle integrado de vetores e pragas urbanas (POP 06);
- g) Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens (POP 07);
- h) Programa de recolhimento de alimentos (POP 08).

De modo complementar, o empreendimento manterá formulários que auxiliarão no controle de seus processos. Os modelos de formulários encontram-se anexados a este Manual. Os registros serão mantidos por, no mínimo 1 ano.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



MANUAL DE BOAS PRÁTICAS
ARQUIPASCA

Nº da página: 14

Data: / /

HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES

As instalações da área de produção serão higienizadas de acordo com suas características, como demonstrado a seguir:

Item / Natureza da Superfície	Frequência	Produto	Responsável pela Execução
Pisos e Ralos	Diária	L: Detergente Neutro D: Hipoclorito de Sódio 200 ppm	Manipuladores
Bancadas de Inox	Diária	L: Detergente Neutro D: Hipoclorito de Sódio 200 ppm	Manipuladores
Equipamentos em Geral	Diária ou logo após o uso	L: Detergente Neutro D: Hipoclorito de Sódio 200 ppm	Manipuladores
Paredes, Portas e Janelas	Semanal	L: Detergente Neutro D: Hipoclorito de Sódio 200 ppm	Manipuladores
Estrados e Caixas	Semanal / Ao Receber Material Novo	L: Detergente Neutro D: Hipoclorito de Sódio 200 ppm	Manipuladores
Teto ou Forro e Luminárias	Trimestral ou Conforme a Necessidade	L: Detergente Neutro	Manipuladores

Responsável: _____

Revisado por: _____

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

1. Descrição, Frequência e Responsabilidade:

O controle de pragas é realizado através de diversos procedimentos. Não são acumulados resíduos gerados na produção; a agroindústria possui um programa de limpeza e santificação de equipamentos, utensílios e instalações que garante a eficiência do mesmo (POP 01), além de outros fatores, com portas e janelas bem ajustadas aos batentes e dotadas de telas milimétricas.

Entretanto, recomenda-se que a agroindústria firme um contrato com um serviço quadrimestral de desinsetização e desratização por empresa prestadora de serviço devidamente qualificada e registrada. A responsabilidade pela guarda de relatórios será da administração do estabelecimento. Após a aplicação dos produtos químicos ou manutenção de armadilhas, a empresa prestadora de serviços deve fornecer os seguintes dados sobre os serviços prestados:

- Certificado dos serviços prestados com a descrição das áreas onde foram executados os serviços, produtos químicos utilizados, composição e forma de aplicação. Os mesmos devem ficar arquivados.

- Nota: a frequência pode ser alterada de acordo com a necessidade.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP'S**POP 01 – Higienização de Instalações, Equipamentos e Móveis (Anexo****1. Objetivo**

Garantir as condições higiênico-sanitárias necessárias para o processamento do mel. O POP destaca as etapas primordiais da tarefa, os responsáveis por fazê-la, os materiais necessários e a frequência em que deve ser feita.

2. Procedimentos

Os procedimentos de higienização devem ser realizados:

- No início do trabalho e depois de cada uso;
- A cada mudança de lote;
- Em intervalos periódicos se os utensílios estiverem em uso constante para o mesmo tipo de alimento (no máximo a cada duas horas).
- **Higienização ambiental (azulejos, pisos e bancadas de mármore)**
- Remover as substâncias visíveis indesejáveis como terra, poeira, resíduos do produto e outras sujidades, utilizando água potável e esfregões com detergente;
- Enxaguar;
- Aplicar solução clorada 200 ppm (100 mL de solução de hipoclorito de sódio a 2% para 10L de água), deixando agir por 20 minutos;
- Enxaguar e puxar o excesso de água com um rodo, não utilizando panos.
- **Higienização de bancadas e equipamentos em aço inox**
- Remover as substâncias visíveis indesejáveis como terra, poeira, gordura, restos de comida e outras sujidades, utilizando água potável e uma esponja com detergente;
- Enxaguar;
- Bancadas: Aplicar solução clorada 200 ppm (100 mL de solução de hipoclorito de sódio a 2% para 10L de água), deixando agir por 20 minutos; enxaguar e deixar secar naturalmente, não utilizando panos;
- Equipamentos: Bancadas: Aplicar solução clorada 200 ppm (100 mL de solução de hipoclorito de sódio a 2% para 10L de água), deixando agir por 20 minutos; enxaguar e deixar secar naturalmente, não utilizando panos;
- **Higienização manual de utensílios**
- Retirar o excesso de sujidade e/ou recolher os resíduos;
- Lavar com água e detergente neutro;
- Enxaguar bem com água corrente;

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP’S

POP 02 – Controle da Potabilidade da Água

1. Objetivo

Garantir que o reservatório de água seja devidamente higienizado, com frequência e processo adequado para que não ocorram contaminações.

2. Documentos de Referência

Portaria GM/MS nº 888/2021, Portaria MAPA nº 368/1997, RDC ANVISA nº 275/2002, RDC ANVISA nº 216/2004, Decreto nº 9.013/2017 (RIISPOA)

3. Campo de Aplicação

Aplica-se ao reservatório de água que abastece a agroindústria de produção de mel.

4. Procedimentos

4.1 Controle da potabilidade da água

4.1.1 Frequência: Trimestral

4.1.2 Responsável: Manipuladores

4.1.3 Procedimento: POP 02.1 – Higienização do Reservatório de Água

4.2 Higienização da caixa de água

4.2.1 Frequência: Semestralmente.

4.2.2 Responsável: Manipuladores

4.2.3 Materiais e sanitizante: Esponja, escovas, baldes, pano limpo, pá de plástico, hipoclorito de sódio a 2,0-2,5%.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP'S

POP 02.1 – Higienização do Reservatório de Água

1. Objetivo

Fornecer procedimentos que serão adotados para manter a segurança da água da agroindústria que será utilizada nas atividades da produção onde terá contato direto ou indireto com o produto.

2. Procedimentos

A higienização do reservatório de água deve ser planejada para ocorrer quando a agroindústria não estiver em funcionamento. A potabilidade da água deve ser verificada mensalmente, através dos laudos emitidos após análises laboratoriais. Deve-se aplicar o procedimento a seguir:

- Amarrar a boia ou fechar o registro de entrada de água no reservatório;
- Esvaziar o reservatório até a altura de cerca de um palmo de água;
- Fechar a saída de água;
- Escovar as paredes internas e o fundo com água e escova de fibra vegetal ou sintética (não é necessário usar detergente ou outro produto), desprendendo todo o resíduo e matéria orgânica;
- Retirar os resíduos do fundo do reservatório com auxílio de um balde e um pano limpo, com cuidado para não danificar as paredes;
- Abrir os registros de saída e entrada da água;
- Enxaguar bem as paredes com água limpa, mantendo as torneiras abertas para que não sobrem resíduos nos canos;
- Fechar a entrada da água;
- Banhar todo o interior do reservatório com solução de cloro a 500 ppm (250 mL de solução de água sanitária – 2,0% a 2,5% de cloro ativo - para 10L de água), deixando as torneiras abertas para que esta solução escorra pelos canos;
- Aguardar 30 minutos;
- Abrir a entrada da água;
- Enxaguar com água limpa, mantendo todas as torneiras abertas para enxaguar bem toda a tubulação;
- Fechar todas as torneiras;
- Encher o reservatório.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP’S

POP 03 – Higiene e saúde dos manipuladores

1. Objetivo

Estabelecer procedimentos e requisitos de higiene pessoal a serem adotados pelos manipuladores da agroindústria, para que haja o controle da saúde dos mesmos para que seja evitado a contaminação microbiológica dos alimentos e de superfícies de contato.

2. Procedimentos

a. Higienização das Mãos

Os manipuladores de alimentos devem lavar as mãos com a seguinte frequência:

- Antes de iniciar o trabalho;
- Ao trocar de atividades, principalmente quando estiver manipulando alimento in natura e for trabalhar com alimento processado;
- Antes de usar luvas e após tirá-las;
- Após utilizar os sanitários;
- Após pegar em dinheiro;
- Após tossir, espirrar, assoar o nariz ou se coçar;
- Após comer ou fumar;
- Após recolher lixo e outros resíduos;
- Após passar muito tempo em uma mesma atividade.

A técnica para higienização das mãos deve ter a sequência abaixo:

- Molhar as mãos e antebraços com água;
- Lavar com sabonete líquido antisséptico;
- Massagear bem as mãos e antebraços;
- Enxaguar bem as mãos e antebraços;
- Secar as mãos com papel toalha descartável não reciclado;
- Descartar o papel dentro da lixeira, sem tocá-la com as mãos, acionando-a pelo pedal;
- Higienizar as mãos com álcool gel a 70%.

b. Higiene e Apresentação Pessoal

- Tomar banho diariamente;
- Manter as unhas limpas, curtas e sem esmalte;
- Manter os cabelos limpos e com o uso de toucas;
- Manter as mãos rigorosamente limpas e secas;
- Barbear-se diariamente;
- Anéis, relógios e bijuterias e maquiagem não devem ser usados.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP’S

POP 03 – Higiene e saúde dos manipuladores (continuação)

c. Controle de Saúde dos Manipuladores

Seguir o Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional (PCMSO), com a realização de exames médicos:

- Ao se vincular e ao se desligar da agroindústria;
- Anualmente.

Para a realização dos exames, deve-se:

- Preencher a ficha de requisição de exames, fornecida pela empresa contratada para PCMSO;
- Encaminhar o manipulador de alimentos aos locais dos exames;
- Confirmar a realização de todos os exames;
- Conferir os resultados dos exames e, quando necessário, tomar as providências indicadas pelo laudo médico para tratamento, devendo o manipulador de alimentos ser reencaminhado para novos exames após tratamento;
- Receber e arquivar o atestado de saúde expedido ao final do processo.

d. Procedimento em Casos de Ferimentos e Lesões

Todos os manipuladores de alimentos devem seguir as orientações abaixo:

- Comunicar ao responsável técnico toda vez que manifestar quaisquer problemas de saúde, antes de começar o trabalho para que sejam tomadas as providências cabíveis;
- Caso apresente algum ferimento, lesão ou infecção na pele, primeiro deve tratar o ferimento, cobrir com bandagem e proteger o local, sendo deslocado para atividades que não envolvam a manipulação dos alimentos.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP'S

POP 04 – Manejo dos resíduos

1. Objetivo

Estabelecer os procedimentos adotados no manejo dos resíduos produzidos nas áreas de produção, depósito, quando houver, área interna e externa da agroindústria, a fim de evitar contaminações cruzadas entre embalagens, superfícies, equipamentos e utensílios e os resíduos gerados na produção de mel.

2. Procedimentos

a. Descrição Técnica

- Todo resíduo deve ser armazenado em lixeiras com tampa sem contato manual;
- Os resíduos devem ser recolhidos diariamente e/ou quantas vezes forem necessárias;
- A áreas de armazenamento de lixo deve ser limpa e higienizada diariamente;
- Os sacos plásticos devem ser reforçados e conservados;
- As lixeiras devem estar em bom estado de funcionamento e conservação.

b. Coletores de lixo

- Deve levar as lixeiras para a área externa;
- Retirar os sacos plásticos;
- Lavar os recipientes e tampas com água e detergente neutro, utilizando uma esponja e esfregando por dentro e por fora;
- Enxaguar os recipientes com água limpa;
- Preparar uma solução clorada com água sanitária cloro ativo a 2,0 a 2,5%;
- Colocar a solução clorada e deixar agir por 30 minutos para desinfecção;
- Escorrer deixando os recipientes de boca para baixo;
- Secar naturalmente;
- Colocar um saco plástico novo.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP'S

POP 04 – Manejo dos resíduos (continuação)

c. Área de armazenamento do lixo:

- Retirar a sujidade grossa;
- Lavar a lixeira e a tampa com água corrente e detergente neutro, utilizando uma vassoura e esfregando por dentro e por fora até que a superfície esteja limpa;
- Enxaguar com água corrente;
- Preparar uma solução clorada com água sanitária cloro ativo a 2,0 a 2,5%
- Borrifar a solução clorada e deixar agir por 30 minutos para desinfecção;
- Secar naturalmente.

d. Verificação

A verificação dos procedimentos deve ser realizada diariamente, quando no período de produção, pelo responsável do setor de limpeza, através de inspeção visual da frequência, das condições higiénicas dos recipientes de lixo, área de armazenamento da lixeira e uso correto de equipamentos de proteção individual.

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP'S

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

POP 05 – Manutenção preventiva e calibração de equipamentos

1. Objetivo

Planejar a execução da manutenção preventiva dos equipamentos presentes na instalação, determinando as responsabilidades cabíveis pela programação e respectiva execução dos trabalhos de manutenção e prevenção dos equipamentos.

2. Procedimentos

- Agendar as datas das manutenções preventivas presentes na tabela do registro de qualidade (Anexo 9);
- O responsável deverá executar e/ou acompanhar o trabalho de revisão dos equipamentos nas datas que constarão na programação estabelecidas na tabela de Programação de Manutenção Preventiva;
- Sempre que necessário, reformular a lista de equipamentos;
- O executor da manutenção dos equipamentos deverá preencher corretamente a lista de inspeção;
- A instituição deve possuir um modelo para manutenção preventiva a ser executada nos equipamentos (Anexo10).

	MANUAL DE BOAS PRÁTICAS ARQUIPASCA	Nº da página: 24 Data: / /
Elaborado por:	Aprovado por:	Responsável Técnico:

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP'S

POP 06 – Controle integrado de vetores e pragas urbanas

1. Objetivo

Aplicar ações preventivas com intuito de prevenir e impedir a atração, abrigo, acesso ou a proliferação de vetores e pragas urbanas que podem interferir na qualidade do produto.

2. Procedimentos

a. Ações Preventivas

- Manter as áreas livres de sujidades e resíduos alimentares;
- Descartar o lixo com frequência e de maneira correta;
- Manter as latas de lixo limpas, em boas condições e bem cobertas;
- Lavar, enxaguar e desinfetar as latas de lixo regularmente;
- Guardar adequadamente os alimentos para não atrair insetos;
- Manter as áreas internas e seus arredores livres de papel, papelão ou embalagens e materiais em desuso;
- Evitar a entrada de recipientes externos (como caixas plásticas, de madeira e outras embalagens) na área manipulação de alimentos;
- Limpar e desinfetar as instalações, pois a higienização cuidadosa diminui os suprimentos de alimento e mata os ovos dos insetos;
- Portas e janelas devem estar ajustadas ao batente e teladas
- Ralos devem ser sifonados e com sistema de fechamento;
- Instalações devem ser livres de fendas e frestas;
- Caixas de gordura devem ser bem vedadas.

b. Tratamento Químico

- Deve ser realizado por empresa especializada e credenciada, devendo esta emitir certificado de garantia do serviço, o qual precisa ser renovado periodicamente e colocado em local de fácil acesso, comprovando a execução do serviço e contendo as informações estabelecidas em legislação sanitária específica. Deve ser realizado a cada 3 meses.

c. Cuidados durante e após aplicação de pesticidas

- Durante a aplicação do produto químico, o piso deve ser mantido seco para otimizar a eficiência do tratamento;
- Todos os alimentos e utensílios devem ser cobertos e, se possível, armazenados em refrigeradores ou armários antes da aplicação dos produtos químicos;
- Antes de iniciar o turno no dia seguinte após a aplicação, todas as superfícies que entrarem em contato com alimentos deverão ser devidamente higienizadas, conforme procedimento descrito no item POP 01.

Elaborado por:	Aprovado por:	Responsável Técnico:
----------------	---------------	----------------------



PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP'S

POP 07 – Seleção das matérias-primas e embalagens

1. Objetivo

Estabelecer os procedimentos a serem adotados para a seleção, recebimento e estocagem de matérias primas, ingredientes e embalagens, a fim de assegurar a qualidade e padronização. Este documento é aplicado a todas as matérias primas, ingrediente e embalagens empregados na produção de mel da agroindústria.

2. Procedimentos

Para realização do procedimento da seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens

2.1 Métodos e frequência da inspeção e seleção de matérias primas e embalagens

2.2 O manipulador responsável pela recepção da matéria primas deve utilizar uma área limpa e organizada para receber o material, de modo que não haja contaminação cruzada com o alimento já preparado. Após a recepção e aprovação da matéria prima, serão feitos testes sensoriais do produto com a finalidade de reconhecer sua qualidade para o processamento. As matérias-primas e embalagens devem ser submetidos ao supervisor responsável para a avaliação de suas qualidades. As embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes devem estar íntegras e com informações de rotulagem adequadas. O técnico manipulador responsável ou supervisor fornecem laudos e dados sobre a inspeção e seleção das matérias primas e embalagens além dos relatórios de execução dos serviços que garantem a qualidade do produto. Todas estas inspeções serão realizadas diariamente quando houver processamento.

2.3 Métodos e frequência de requisitos para limpeza da área e recebimento de materiais.

Deve certificar-se que a limpeza da área de recepção e armazenamento, das caixas de melgueira e outros instrumentos estão sendo feitas corretamente. Essa limpeza deve ser feita diariamente em dias de produção.

2.4 Métodos e frequência da verificação da saída de alimentos dispensados

Haverá um manipulador responsável pela saída de alimentos e verificações. De acordo com o Anexo 06, check-list 01. A verificação deve ocorrer diariamente quando houver produção. Em caso de alterações ou inconformidades com matérias primas ou embalagens do mel, deverá ser constado no registro de alterações presente também no Anexo 06.

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS – POP’S

POP 08 – Programa de recolhimento de alimentos

1. Objetivo

Estabelecer os procedimentos a serem adotados no recolhimento dos produtos avariados fora da agroindústria.

2. Procedimentos

Em caso do produto ter sido adquirido e o consumidor final perceber qualquer anormalidade no produto como alteração de cor, sabor ou odor o mesmo deverá ligar para empresa através do telefone que está impresso na embalagem destinado ao atendimento ao consumidor e solicita a substituição. A agroindústria deve estar atenta as reclamações ou sugestão registra no Anexo 11, Planilha de controle de atendimento ao consumidor. Para realizar o recolhimento a agroindústria repassa os dados do cliente para o responsável pela venda a esse cliente para fazerem o recolhimento. Depois de recolhidos os produtos chegam à empresa para serem abertos e descartados imediatamente. Caso seja detectada alguma não conformidade no produto, ainda na agroindústria durante o processamento, estes são separados para descarte. A agroindústria deve fazer todo controle da produção através das planilhas presentes no Anexo 12 - Planilhas de controle das avarias e Anexo 13 - Planilha de controle de produção.

3. ANEXOS

Anexo 11 - Planilha de atendimento ao consumidor

Anexo 12 - Planilha de controle das avarias

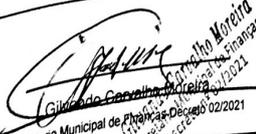
Anexo 13 - Planilha de controle de produção

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

ANEXO 1 – ALVARÁ DE FUNCIONAMENTO

			
PREFEITURA MUNICIPAL DE ANTONIO CARDOSO			
ESTADO DA BAHIA SERVIÇO PÚBLICO MUNICIPAL SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS			
ALVARÁ DE LICENÇA			
PARA			
LOCALIZAÇÃO E FUNCIONAMENTO			
EXERCÍCIO	INSCRIÇÃO	VÁLIDO ATÉ	NÚMERO
2022		31 de Dezembro de 2022	000291
CONCEDIDO A			
ASS.R. QUILOMBOLA DE P.ALTOS,STª CRUZ E ADJ.ARQUIPASCA - RUA POV PAUS ALTO, BAIRRO: ZONA RURAL ANTÔNIO CARDOSO (BA) CEP: 44180000			
ATIVIDADE PRINCIPAL		CNPJ	
9999999 - NÃO INFORMADA		05.908.359/0001-85	
RESTRICÇÕES			
OBSERVAÇÕES			
Inscr. Imobiliária: 00000014100195 Inscr. Imobiliária: 00000014100195			
HORÁRIO DE FUNCIONAMENTO			
EMITIDO EM			
11 de Fevereiro de 2022			
ATENÇÃO			
<ol style="list-style-type: none">1. O Presente alvará deverá ser afixado em lugar visível;2. O Alvará só tem validade para o exercício e renovado anualmente;3. Somente é válido o Alvará com o carimbo e assinatura da autoridade fiscal;4. Qualquer rasura invalida o presente Alvará.			
 Gilvando Carneiro Moreira Secretário Municipal de Finanças 17/02/2022			

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



ANEXO 2 – ALVARÁ DE INSPEÇÃO SANITÁRIA

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



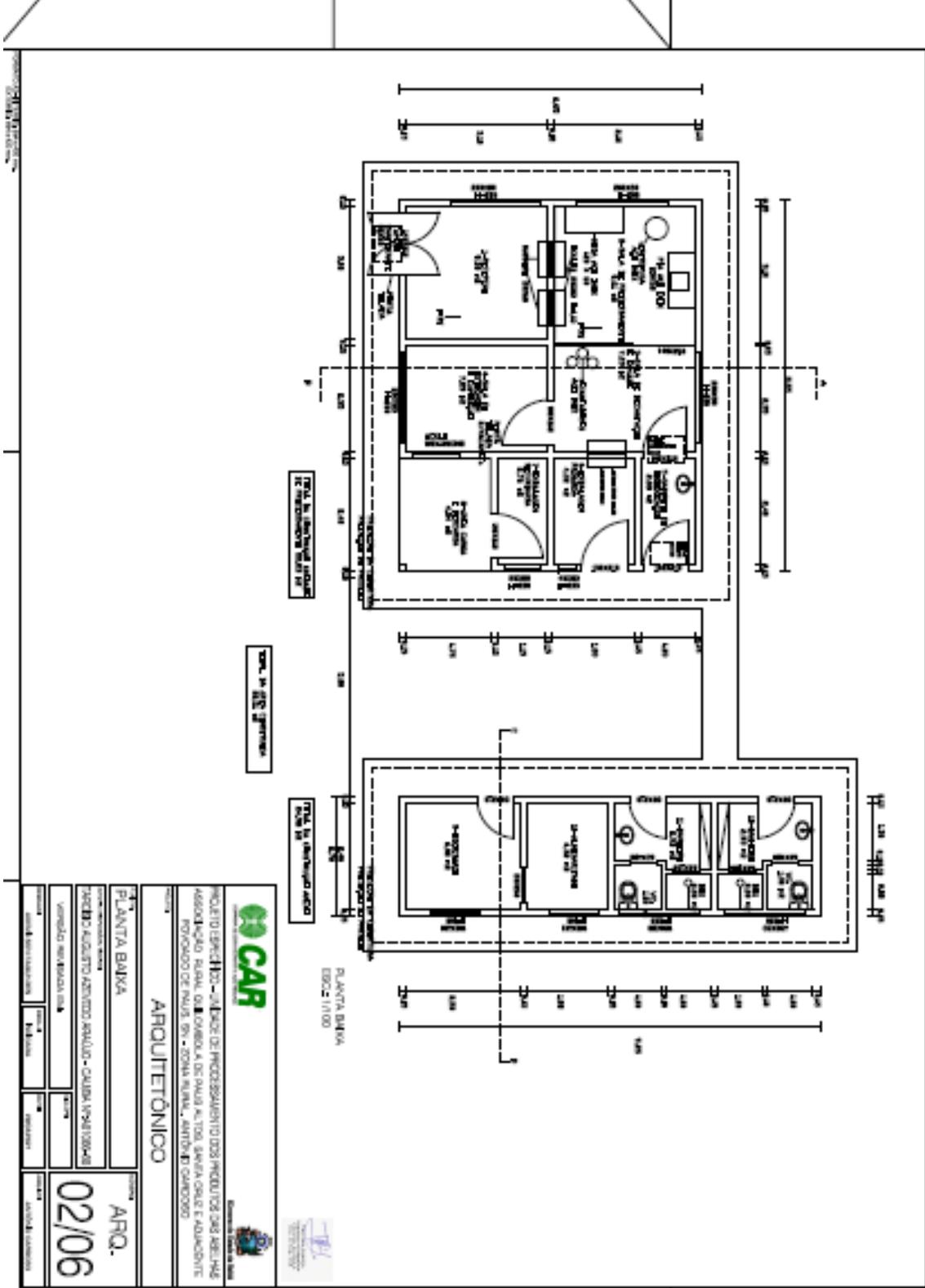
ANEXO 3 – REGISTRO NO MAPA

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

ANEXO 4 – LAYOUT DO ENTREPOSTO DE MEL



CAR

PROJETO ESPECIALIZADO - SERVIÇO DE PROCESSAMENTO DOS PRODUTOS DAS ABELHAS
ASSOCIAÇÃO RURAL DA COMUNA DE PAULIS ALTO, SANTA CRUZ E ADJACÊNCIAS
PIONADO DE PAULIS, SR. - ROMA RURAL, ANTONIO CARLOS

ARQUITETÓNICO

PLANTA BAIXA

PROJETO ARQUITETÓNICO REALIZADO - CAUSA Nº 19/10/2016

Versão: 01/01/2016

ARQ. 02/06

Elaborado por:	Aprovado por:	Responsável Técnico:
----------------	---------------	----------------------



**ANEXO 6 – PLANILHAS PARA DESTINO FINAL DAS MATÉRIAS PRIMAS
REPROVADAS NO TESTE DE QUALIDADE**

Data:

Responsável:

Check list	Sim	Não	Ação Corretiva
Após as análises feitas de produtos avariados, foram contatados imediatamente os distribuidores?			
Os caminhões e/ou furgões estão limpos e em boas condições para o recolhimento dos alimentos?			
Os carregadores adotam os EPI's corretamente?			
Em casos de produtos avariados, a área ou local é limpa corretamente?			
Os carregadores adotam os procedimentos efetivos de rotatividade (PEPS)?			

REGISTRO DE ALTERAÇÕES

Revisão	Data	Descrição da Alteração

Responsável: _____ Revisado por: _____

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



ANEXO 7 – MONITORAMENTO DE HIGIENE E APRESENTAÇÃO PESSOAL

Data	Manipulador de Alimentos	Adequação	Observações
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	

Aplicado por: _____ Responsável: _____

Elaborado por:	Aprovado por:	Responsável Técnico:
----------------	---------------	----------------------



ANEXO 8 – RECEBIMENTO DE MATÉRIA-PRIMA

Data	Item e Fornecedor	Adequação	Observações
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	
		() sim () não	

Responsável: _____

Revisado por: _____

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:



ANEXO 9 – MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CALIBRAÇÃO DE EQUIPAMENTOS

Equipamento	Data	Jan	Fev	Mar	Abr	Mai	Jun	Jul	Ago	Set	Out	Nov	Dez

Aplicado por: _____ Responsável: _____

Elaborado por:	Aprovado por:	Responsável Técnico:
----------------	---------------	----------------------



ANEXO 10- LISTA DE INSPEÇÃO PARA MANUTENÇÃO PREVENTIVA

Equipamento:	CONFORME	NÃO CONFORME
Atividade:		

Data: _____

Responsável: _____

Elaborado por:	Aprovado por:	Responsável Técnico:
----------------	---------------	----------------------



ANEXO 11 - PLANILHA DE ATENDIMENTO AO CONSUMIDOR

1 . Data da ocorrência ____/____/____

2 . Identificação da ocorrência: () reclamação () sugestão

3 . Identificação do consumidor (nome, endereço, telefone para contato)

4 . Discriminação da ocorrência (motivo, local de compra, local armazenamento).

5 . Discriminação do Produto (nome do produto, data fabricação, validade)

5 . Tipo de retorno dado ao consumidor (ação corretiva)

6 . Destino dado ao produto:

8 . Observações:

Verificado por: _____

Data: _____

Elaborado por:

Aprovado por:

Responsável Técnico:

