



LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS - Estabelecimentos PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS

OBS.: Os itens referentes as legislações de referência estão à esquerda da tabela sendo na **parte superior** do campo o item referente a **RDC 172/03** e na **parte inferior do mesmo campo** o item correspondente da **Portaria Municipal 2.619/2011**.

RDC 352/02 Portaria 2.619/11	CRITÉRIOS DE AVALIAÇÃO REQUISITOS	AVALIAÇÃO (CUMPRE)		
		Sim	Não	NA (*)
EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES				
ÁREA EXTERNA				
1.1.1. 2.3	Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.			
1.1.2 2.2	Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.			
ACESSO				
1.2.1. 2.2	Direto, não comum a outros usos (habitação).			
ÁREA INTERNA				
1.3.1.	Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
2.3	Todas as edificações, instalações e dependências devem ser mantidas limpas, organizadas, em boas condições de conservação, livres de focos de insalubridades, pragas, vetores urbanos, outros animais, materiais em desuso, inservíveis e estranhos à atividade.			
2.4.28	As tubulações de vapor devem ser resistentes à corrosão, fabricadas com material atóxico, de fácil limpeza e desinfecção, dotadas de filtros, isoladas termicamente e protegidas fisicamente com material adequado.			
PISO				
1.4.1. 2.4.5	Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).			
1.4.2. 2.4.5	Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros)			
1.4.3. 2.4.5	Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.			
TETO				
1.5.1. 2.4.7	Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.			
1.5.2. 2.4.7	Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).			
PAREDES E DIVISÓRIAS				
1.6.1. 2.4.6	Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.			
1.6.2. 2.4.6	Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
PORTAS				
1.7.1. 2.4.8	Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.7.2. 2.4.8	Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.7.3. 2.4.8	Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
JANELAS E OUTRAS ABERTURAS				
1.8.1. 2.4.9	Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.8.2. 2.4.9	Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.8.3. 2.4.9	Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			



Prefeitura do Município de São Paulo
Secretaria Municipal da Saúde
Coordenadoria de Vigilância em Saúde

ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES			
1.9.1.	Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.		
1.9.2.	De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.		
2.4.12	Nas rampas, escadas, locais com desnível de piso e em ambientes mais altos em relação a outros é obrigatória a instalação de corrimão ou guarda-corpo.		
2.4.12	Os pisos das rampas e escadas devem possuir dispositivos antiderrapantes específicos.		
INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES			
1.10.1.	Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.		
1.10.2 2.4.21	Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.		
1.10.3. 2.4.20 2.4.16	Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).		
1.10.5	Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com área de trabalho e de refeições.		
1.10.6 2.4.8	Portas com fechamento automático (molas, sistema automático ou outro).		
1.10.7.	Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.		
1.10.8.	Iluminação e ventilação adequadas.		
1.10.9. 15.21	Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.		
1.10.10. 2.4.20	Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.		
1.10.11	Coleta frequente do lixo.		
1.10.12. 15.24	Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.		
1.10.13. 2.4.21	Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.		
1.10.14. 2.4.20	Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.		
1.10.15 2.4.21	Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.		
LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO			
1.12.1. 2.4.16	Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.		
1.12.2 15.21	Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e antisséptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.		
ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA			
1.13.1. 2.4.10	Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.		
1.13.2. 2.4.13	Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação.		
1.13.3. 2.4.14	Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.		
VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO			
1.14.1. 2.4.15	Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.		
1.14.2. 2.4.15.4	Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.		
1.14.3. 2.4.15.5	Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.		
1.14.4.	Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.		
1.14.5.	Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.		
1.14.6. 2.4.15.3	Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.		
2.4.4	A edificação e as instalações devem garantir aos funcionários o conforto ambiental, que compreende o nível de ruídos, a ventilação, a iluminação e a minimização da poluição do ar no local de trabalho.		
HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES			
1.15.2.	Frequência de higienização das instalações adequada.		



Prefeitura do Município de São Paulo
Secretaria Municipal da Saúde
Coordenadoria de Vigilância em Saúde

2.3				
1.15.3.	Existência de registro da higienização.			
1.15.4.	Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
4.7				
1.15.6.	A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
1.15.7.	Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
1.15.8.	Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
1.15.9.	Higienização adequada.			
2.3				
CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS				
1.16.1.	Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
12.1				
1.16.2.	Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
12.2, 12.3				
1.16.3.	Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.			
17.3 XXI				
ABASTECIMENTO DE ÁGUA				
1.17.1.	Sistema de abastecimento ligado à rede pública.			
1.17.2.	Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.			
11.8	Se utilizadas soluções alternativas de abastecimento de água, esta são devidamente regularizadas junto aos órgãos de vigilância em saúde.			
1.17.3.	Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.17.4.	Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água, seguindo métodos recomendados por órgãos oficiais.			
11.6				
1.17.5.	Apropriada frequência de higienização do reservatório de água.			
1.17.6.	Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
17.3				
1.17.7.	Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			
1.17.8.	Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			
11.7				
1.17.9.	Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
11.1				
11.9	A empresa deve comprovar a realização de tratamento e monitoramento da qualidade da água oriunda de solução alternativa.			
11.10	A empresa usuária de água transportada tem a comprovação da realização de tratamento e monitoramento da qualidade do produto.			
1.17.12	Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			
11.1				
1.17.13.	Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			
11.13				
MANEJO DOS RESÍDUOS				
1.18.1.	Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Os recipientes devem ser tampados com acionamento não manual.			
13.2				
1.18.2.	Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.			
13.4	Os recipientes de lixo possuem altura inferior aos móveis e equipamentos onde são manipulados os alimentos e são dispostos de forma a evitar a contaminação cruzada.			
1.18.3.	Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.			
LEIAUTE				
1.20.1.	Leiaute e fluxo adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
7.1				
1.20.2	Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.			
EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
EQUIPAMENTOS				
2.1.1.	Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.			
3.2				
2.1.2.	Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			



Prefeitura do Município de São Paulo
Secretaria Municipal da Saúde
Coordenadoria de Vigilância em Saúde

3.1				
3.16	O arranjo físico dos equipamentos e dos móveis deve obedecer ao fluxo operacional, propiciar o fácil acesso aos mesmos e garantir a segurança dos funcionários.			
3.17	O entorno dos equipamentos deve ser mantido livre, de modo a garantir seu perfeito funcionamento, manutenção, higienização, circulação de ar e dos operadores.			
2.1.3. 3.1 3.5	Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante (material sanitário).			
2.1.4. 3.1	Em adequado estado de conservação e funcionamento.			
2.1.5.	Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.			
6.13	Os equipamentos de refrigeração dimensionados de acordo com o volume e os tipos de alimentos manipulados ou armazenados no local.			
3.22	As máquinas e equipamentos devem ter dispositivos de acionamento e parada .			
2.1.6. 14.3 17.3 IV	Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			
2.1.7. 17.3 XXV	Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			
2.1.8. 3.4	Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
MÓVEIS (mesas, bancadas, vitrines, estantes)				
2.2.1. 3.1 3.2 3.5	Em número suficiente, de material apropriado (material sanitário), resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.			
2.2.2. 3.16	Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).			
UTENSÍLIOS				
2.3.1. 3.1 3.2	Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.			
2.3.2. 3.12	Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MÁQUINAS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
2.4.2. 3.1	Frequência de higienização adequada			
2.4.3.	Existência de registro da higienização.			
2.4.4. 4.7	Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.4.6.	A diluição dos produtos de higienização, o tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
2.4.7. 4.4	Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
2.4.8. 4.4	Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
4.6	É proibido o uso de panos não descartáveis nos procedimentos de higienização e secagem de utensílios, equipamentos e outras superfícies que entrem em contato direto com alimentos. O uso de panos descartáveis não deve acarretar risco de contaminação cruzada			
2.4.9.	Adequada higienização.			
MANIPULADORES				
VESTUÁRIOS				
3.1.1. 15.3	Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.			
3.1.2. 15.15	Limpos e em adequado estado de conservação.			
3.1.3. 15.1	Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.			
HÁBITOS HIGIÊNICOS				
3.2.1. 15.20	Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
3.2.3.	Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais			



Prefeitura do Município de São Paulo
Secretaria Municipal da Saúde
Coordenadoria de Vigilância em Saúde

15.24	hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			
ESTADO DE SAÚDE				
3.3.1. 15.33	Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.			
PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE				
3.4.1. 15.34	Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.			
3.4.2. 15.35	Existência de registro dos exames realizados.			
EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL				
3.5.1. 15.15	Utilização de Equipamento de Proteção Individual.			
PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO				
3.6.1. 15.37	Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.			
3.6.2. 15.38	Existência de registros dessas capacitações.			
3.6.3. 15.38	Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.			
3.6.4.	Existência de supervisor comprovadamente capacitado.			
RESPONSÁVEL TÉCNICO				
3.7.1	Responsável técnico comprovadamente capacitado em curso com carga horária mínima de 40 horas.			
3.7.2	Conteúdo programático do curso de capacitação engloba os seguintes temas: contaminantes alimentares com destaque às aflatoxinas, cadeia produtiva do amendoim, plano de amostragem para determinação de aflatoxinas em amendoim, Boas Práticas de Fabricação e Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle – HACCP.			
SELEÇÃO DOS FORNECEDORES DE AMENDOIM CRU				
MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS				
4.1 14.1	Fornecedores de matérias primas, ingredientes e embalagens selecionados por critérios definidos pelo estabelecimento.			
4.2	Critérios para avaliação e seleção de fornecedor incluem requisitos relativos ao beneficiamento (inspeção do amendoim oriundo da produção primária, secagem artificial, etapa de pré-limpeza, armazenamento do amendoim com casca, tratamento químico pós colheita e seleção eletrônica e ou manual).			
4.3	Critérios para avaliação e seleção de fornecedor documentados.			
4.4	Existência de cadastrado atualizado dos fornecedores selecionados, devidamente datado e assinado pelo responsável técnico.			
PROCESSAMENTO DE AMENDOINS E DERIVADOS				
RECEPÇÃO DAS MATÉRIA-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS				
5.1.1 5.7	Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionados e aprovados na recepção.			
5.1.2	Especificações técnicas das matérias-primas, ingredientes e embalagens utilizadas no processamento definidas e documentadas.			
5.1.3 5.1	Recepção das matérias-primas, ingredientes e embalagens realizada em local protegido, limpo e isolado da área de produção.			
5.1.4	Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.			
4.1.6.	Matérias-primas e ingredientes aguardando resultado analítico e aqueles aprovados devidamente identificados.			
5.1.6	Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado. Existência de registro do destino final dos lotes reprovados.			
5.1.7 8.2	Rótulos das matérias-primas e ingredientes atendem à legislação			
RECEPÇÃO DO AMENDOIM CRU				
5.2.1	Lotes de amendoim cru fornecidos por empresas selecionadas.			
5.2.2	Inspeção das características dos lotes de amendoim cru e das condições sanitárias do veículo transportador.			



Prefeitura do Município de São Paulo
Secretaria Municipal da Saúde
Coordenadoria de Vigilância em Saúde

5.2.3	Inspeção do amendoim cru realizada por funcionário comprovadamente treinado.			
5.2.4	Determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos realizado por funcionário comprovadamente treinado.			
5.2.5	Metodologia utilizada na determinação de umidade do amendoim cru devidamente validada			
5.2.6	Limite de umidade do amendoim cru em conformidade com o disposto no Regulamento Técnico (lote descascado – menor ou igual a 8% e lote com casca – menor ou igual a 11%).			
5.2.7	Existência de instrumento devidamente calibrado para determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos.			
5.2.8	Existência de planilhas específicas, devidamente datadas e assinadas, para registro da operação de inspeção e determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos.			
5.2.9	Lote reprovado na inspeção e na determinação de umidade imediatamente devolvido ao fornecedor ou identificado e armazenado separadamente até seu destino final.			
5.2.10	Destino final do lote reprovado na inspeção e na determinação de umidade, registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.2.11	Realização de análise para determinação de aflatoxinas dos lotes aprovados na inspeção por funcionário comprovadamente capacitado.			
5.2.12	Utilização de plano amostral e metodologia analítica em conformidade com o disposto no Regulamento Técnico.			
5.2.13	Lotes de amendoim cru aguardando resultado analítico de determinação de aflatoxinas devidamente identificados.			
5.2.14	Limite de aflatoxinas estabelecido atende ao disposto na legislação sanitária.			
5.2.15	Existência dos materiais e equipamentos necessários para determinação de aflatoxinas.			
5.2.16	Resultado analítico da determinação de aflatoxinas nos lotes de amendoim cru registrado em planilha específica ou em certificado expedido pelo laboratório terceirizado. Documento devidamente datado e assinado.			
5.2.17	Liberção do lote de amendoim registrado em documento devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.2.18	Lote de amendoim com quantidade de aflatoxinas superior ao limite definido pelo estabelecimento imediatamente devolvido ou devidamente identificado e armazenado em local separado até seu destino final.			
5.2.19	Destino final do lote reprovado na análise para determinação de aflatoxinas, registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.			
ARMAZENAMENTO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS				
5.3.1 6.1; 6.1.3;6.1.4	Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
5.3.2 6.1 IX	Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
5.3.3 6.1	Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
5.3.4 14.2	Monitoramento diário da umidade relativa do ar e temperatura de armazenamento do amendoim cru, utilizando-se instrumentos comprovadamente calibrados, além de outras exigências constantes do Regulamento Técnico.			
5.3.5	Existência de registro do monitoramento das condições controladas de armazenamento do amendoim cru, devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.3.6	Tratamento químico do amendoim cru armazenado, realizado por funcionário comprovadamente treinado, utilizando princípio ativo aprovado no Ministério da Saúde e			



Prefeitura do Município de São Paulo
Secretaria Municipal da Saúde
Coordenadoria de Vigilância em Saúde

	respeitando o período de carência.			
5.3.7	Existência de documento, devidamente assinado e datado, registrando o nome comercial, concentração e forma de aplicação do princípio ativo.			
SELEÇÃO DO AMENDOIM CRU				
5.4.1	Velocidade adotada na esteira e frequência de descanso e substituição dos funcionários responsáveis pela seleção manual adequadas.			
5.4.2 2.4.10	Iluminação local e contraste entre a superfície da esteira e amendoim adequados.			
5.4.3	Adequada frequência de ajuste do equipamento de seleção automática.			
5.4.4	Funcionário responsável pelo ajuste do equipamento de seleção automática comprovadamente treinado.			
PRODUÇÃO DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS				
5.5.1	Controle da circulação e acesso do pessoal.			
5.5.2	Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			
5.5.3 7.1	Fluxo de produção ordenado, linear e sem cruzamentos.			
5.5.4	Descascamento do amendoim em local isolado da unidade de produção.			
ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL				
5.6.1 6.1	Alimentos armazenados em temperatura e umidade relativa do ar adequadas, separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
5.6.2	Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			
5.6.3	Armazenamento em local limpo e conservado.			
5.6.4	Frequente monitoramento das condições controladas de armazenamento, utilizando-se instrumentos comprovadamente calibrados.			
5.6.5	Área de armazenamento adequada ao volume de produto estocado.			
5.6.6 6.1.2	Produtos avariados, com prazos de validade vencidos, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
5.6.7 14.2	Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados fisicamente separados e devidamente identificados.			
5.6.8 14.2	Liberação dos lotes de amendoins processados e derivados registrada em documento devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.			
CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL				
5.7.1	Especificações técnicas do produto final devidamente definidas e documentadas.			
5.7.2 17.2 VI g)	Existência de controle de qualidade do produto final devidamente documentado.			
TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL				
5.8.1 10.1	Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
5.8.2	Transporte mantém a integridade do produto.			
5.8.3 10.2	Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
ROTULAGEM DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS				
5.9.1 8.2	Dizeres de rotulagem de acordo com a legislação vigente.			
5.9.2	Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
5.9.3 8.2	Código de identificação do lote permite rastrear o fornecedor de matéria-prima.			
DOCUMENTAÇÃO E REGISTROS				
MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO				
6.1.1	Medidas de controle para garantir que a contaminação do produto final não atinja níveis que comprometam a saúde do consumidor documentadas, com frequência de monitoramento e ações corretivas em caso de desvio.			



Prefeitura do Município de São Paulo
Secretaria Municipal da Saúde
Coordenadoria de Vigilância em Saúde

6.1.2 17.2 VIII	Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.			
6.1.3	Procedimentos Operacionais Padronizados, Manual de Boas Práticas de Fabricação e demais documentos relativos ao processamento acessíveis aos funcionários envolvidos.			
PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS				
6.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios: 17.2 VI a)				
6.2.1.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.1.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.2. Controle de potabilidade da água: 17.2 VI b)				
6.2.2.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.2.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.3. Higiene e saúde dos manipuladores: 17.2 VI c)				
6.2.3.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.3.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.4. Manejo dos resíduos: 17.2 VI d)				
6.2.4.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.4.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.5. Manutenção preventiva e calibração de equipamentos: 17.3 XXIV				
6.2.5.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.5.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.6. Controle integrado de vetores e pragas urbanas: 17.2 VI e)				
6.2.6.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.6.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.7. Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens: 17.2 VI f)				
6.2.7.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.7.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.8. Programa de recolhimento de alimentos: 17.2 VI h)				
6.2.8.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.8.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
Recepção do amendoim:				
6.2.9.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.9.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
Seleção do amendoim:				
6.2.10.1.	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.10.2.	POP descrito está sendo cumprido.			
RESPONSÁVEL PELO PROCESSAMENTO				
6.3.1	Funcionário responsável pelo processamento com curso de capacitação, contendo os temas previstos no regulamento e carga horária mínima de 40 horas.			
6.3.2	Certificado do curso de capacitação, devidamente datado com carga horária e conteúdo programático do curso.			
FORMULÁRIO DE COMUNICAÇÃO DE INÍCIO DE FABRICAÇÃO				
6.4.1	Produtos industrializados dotados de formulário específico informando o início de fabricação.			
REGISTROS				
17.2 I	Registros das reclamações efetuadas por consumidores.			
17.2 II	Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional – PCMSO.			
17.2 III	Atestados de Saúde indicando a realização dos exames de coprocultura e coproparasitológico- ASO.			
17.2 IV	Programa de Prevenção de Riscos Ambientais – PPRA.			
17.2 V	Comprovantes de higienização do reservatório de água.			
17.2 VII	Comprovante de capacitação de funcionários.			
17.3 I	Comprovante de contratação do responsável técnico (quando couber).			
17.3 IV	Planilhas de controle de temperatura dos equipamentos de conservação e manutenção dos alimentos das cadeias fria e quente.			
17.3 X	Comprovantes de higienização e manutenção dos elementos filtrantes e dos sistemas de filtragem do sistema de abastecimento de água.			
17.3 XV	Comprovantes de limpeza, manutenção e troca de filtros dos componentes dos equipamentos de climatização.			
17.3 XVI	Fichas Técnicas dos produtos alimentícios fabricados contemplando a composição do			



Prefeitura do Município de São Paulo
Secretaria Municipal da Saúde
Coordenadoria de Vigilância em Saúde

	produto acabado.			
17.3 XIX	Laudos de migração das embalagens primárias para alimentos.			
17.3 XXIII	Comprovante de Execução do Serviço emitido pela empresa Controladora de Pragas			
17.3 XXIV	Comprovações de calibração de equipamentos e instrumentos de medição			
17.3 XXV	Comprovações de manutenção preventiva e corretiva de equipamentos			

(*) NA: Não se aplica

Referência:

RESOLUÇÃO – RDC Nº 172, DE 4 DE JULHO DE 2003 - Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Amendoins Processados e Derivados e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Amendoins Processados e Derivados.

RDC Nº 727, DE 1º DE JULHO DE 2022- Dispõe sobre a rotulagem dos alimentos embalados.

PORTARIA MUNICIPAL 2.619 DE 6 DE DEZEMBRO DE 2.011.- Regulamento de Boas Práticas e de Controle de condições sanitárias e técnicas das atividades relacionadas à importação, exportação, extração, produção, manipulação, beneficiamento, acondicionamento, transporte, armazenamento, distribuição, embalagem e reembalagem, fracionamento, comercialização e uso de alimentos – incluindo águas minerais, águas de fontes e bebidas -, aditivos e embalagens para alimentos.