

MODELO DE ROTEIRO DE INSPEÇÃO SANITÁRIA EM ESTABELECIMENTOS FABRICANTES DE PALMITO EM CONSERVA
(Baseado na Resolução RDC nº 81, de 14 de abril de 2003 e Resolução RDC nº 18, de 19 de novembro de 1999)

LICENÇA SANITÁRIA: NÚMERO: /ANO		ORDEM DE SERVIÇO Nº TVS:	
A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA:			
RAZÃO SOCIAL:			
NOME DE FANTASIA:			
ENDEREÇO:	Nº.	COMPL.:	BAIRRO:
MUNICÍPIO:	UF:	CEP:	IRFS:
CNPJ/CPF:	FONE:	E-MAIL:	
CATEGORIA DE PRODUTOS:			
Descrição da Categoria:			
Descrição da Categoria:			
Descrição da Categoria:			
Descrição da Categoria:			
Descrição da Categoria:			
RESPONSÁVEL TÉCNICO:			
FORMAÇÃO ACADÊMICA:			
RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:			
MOTIVO DA INSPEÇÃO:			
REQUISITO	CLASSIFICAÇÃO	LEGISLAÇÃO	AVALIAÇÃO NA INSPEÇÃO
B – ITENS DE AVALIAÇÃO GERAL			
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.1 ÁREA EXTERNA:			
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, objetos em desuso, lixo, água estagnada, vetores, dentre outros.			
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Vias de acesso interno pavimentada com escoamento adequado e limpas.			
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4 PISO:			
1.4.1 Piso de material liso, resistente e de fácil higienização, em adequado estado de conservação e com ralos sifonados e/ou grelhas para facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de pragas/vetores.			
1.5 TETOS:			
1.5.1 Teto em adequado estado de conservação, liso, de cor clara e de fácil higienização.			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			
1.6.1 Paredes e divisórias com acabamento liso, impermeável, em adequado estado de conservação e de fácil higienização. De cor clara.			
1.7 PORTAS:			
1.7.1 Portas com acabamento liso, ajustadas aos batentes, em adequado estado de conservação e de fácil higienização. Portas externas com fechamento automático (mola) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			

1.8.1 Janelas e outras aberturas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, com telas milimétricas e em adequado estado de conservação.			
1.9. ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES:			
1.9.1 Escadas, elevadores de serviço, montacargas e estruturas auxiliares de material resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação e não servindo de fonte de contaminação			
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA MANIPULADORES:			
1.10.1 Instalações sanitárias sem comunicação direta com áreas destinadas ao processo de produção/manipulação/refeição e armazenamento de alimentos com portas de fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).			
1.10.2 Apresentam piso, paredes e teto de material liso, resistente e impermeável em bom estado de conservação e higiene e dotado de ralo sifonado com tampa que se fecha. Com ventilação e iluminação adequadas e telas milimétricas nas aberturas.			
1.10.3 Possuem pia, sabão líquido antisséptico e toalha de papel não reciclado para a higienização das mãos ou qualquer outro método de secagem que não permita a recontaminação das mãos. Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.			
1.10.4 Os vestiários possuem armários organizados em número suficiente e em bom estado de conservação. Deve possuir duchas ou chuveiros em número suficiente.			
1.10.5 Possuem lixeiras com tampas acionadas por pedal e revestidas com sacos apropriados. Coleta frequente dos resíduos.			
1.10.6 Instalações sanitárias independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.			
1.10.7 Instalações sanitárias providas de papel higiênico.			
1.10.8 Quando localizadas isoladas da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			
1.10.9 Vasos sanitários e mictórios providos de descarga provocada ou automática, íntegros, em nº suficiente em bom estado de funcionamento e conservação e ligados à rede pública, fossa ou sumidouro. Os vasos sanitários devem possuir assentos com tampa.			
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:			
1.11.1 Instalados totalmente independentes da área de produção e/ou manipulação.			
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:			
1.12.1 Adequados ao fluxo de produção, em número suficiente, dotados de sabonete líquido inodoro antisséptico e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.			
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
1.13.1 Iluminação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.			
1.13.2 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:			
1.14.1 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 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			
1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica afixado em local visível).			
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações e dotados de filtros adequados.			
1.14.6 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.			
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:			
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
1.15.2 Produtos de higienização disponíveis e regularizados pelo Ministério da Saúde e armazenados em local adequado separado de alimentos.			
1.15.3 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
1.15.4 Frequência de higienização adequada e existência de registro.			
1.16 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.			
1.16.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas adotadas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
1.17 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.			
1.17.3 Reservatório de água acessível, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.17.4 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			
1.17.5 Existência de planilha de registro da troca periódica dos elementos filtrantes.			
1.17.6 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. Quando industrializado é embalado e devidamente rotulado.			
1.17.7 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:			
1.18.1 O estabelecimento possui abrigo de resíduo adequado, provido de ponto de água, ralo, protegido de chuva, sol, acesso de pessoas estranhas, animais domésticos e roedores e livre de odores ou incômodo à vizinhança.			
1.18.2 Os resíduos líquidos (óleo) são coletados por empresa credenciada ao INEA, a qual apresenta o manifesto de resíduo.			

1.18.3 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, dotados de tampas acionadas sem contato manual, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados.			
1.18.4 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, estocados em local fechado e isolados das áreas de preparação e armazenamento de alimentos, evitando focos de contaminação e atração de vetores e pragas.			
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.19.1.Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.			
1.20 LEIAUTE:			
1.20.1 Leiaute adequado ao processamento: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
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.			
OBSERVAÇÕES:			
2. EQUIPAMENTOS, MAQUINÁRIOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
2.1 EQUIPAMENTOS:			
2.1.2 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo e dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização, de material não contaminante e em adequado estado de conservação e funcionamento.			
2.1.4 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, com planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			
2.1.5 Existência de registros que comprovem que os instrumentos e equipamentos de medição e maquinários passam por manutenção preventiva e calibração ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes).			
2.2.1 Móveis em número suficiente, de material não contaminante, resistentes, impermeáveis, em adequado estado de conservação, superfícies íntegras e desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).			
2.3 UTENSÍLIOS:			
2.3.1 Utensílios de material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização, em adequado estado de conservação, em número suficiente, apropriados ao tipo de operação, armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:			
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado			

2.4.2 Frequência de higienização adequada e existência de registro			
2.4.3 Produtos de higienização disponíveis, regularizados pelo Ministério da Saúde e guardados em local adequado			
2.4.4 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Utensílios em bom estado de conservação.			
2.4.5 Adequada higienização.			
OBSERVAÇÕES:			
3. MANIPULADORES			
3.1 Utilização de uniforme de trabalho adequado à atividade e exclusivo para área de processamento. Devem ser de cor clara limpos e bem conservados, com sapatos fechados e adequados a função.			
3.2 Asseio pessoal: asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos com touca.			
3.3 Funcionários usam EPI de acordo com a função (uniforme, avental, botas, luvas, capas etc).			
3.4 Os manipuladores evitam comportamentos, atitudes e gestos (fumar, tossir sobre os alimentos, cuspir, manipular dinheiro etc) incorretos durante a manipulação.			
3.5 Lavagem cuidadosa das mãos ao início do trabalho, após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
3.6 São afastados quando apresentam afecções cutâneas, feridas e supurações; sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.			
3.7 Existência de capacitação adequada e contínua relacionado à higiene pessoal, boas práticas na manipulação dos alimentos e sobre o uso de EPI, com registros dessas capacitações.			
OBSERVAÇÕES:			
4 - MATÉRIA-PRIMA/INSUMOS/PRODUTOS FINAIS:			
4.1 MATÉRIA-PRIMA:			
4.1.1 Procedência controlada.			
4.1.2 Características de apresentação normais: cor, odor, consistência e aspectos sem alteração. Para o palmito com 3 ou 4 cascas para reduzir o contato com a terra.			
4.1.3 Existência de controles de qualidade estabelecidos para matéria-prima segundo estudos de APPCC? Há registros?			
4.2 Insumos e produtos finais:			
4.2.1 Procedência controlada dos insumos e produtos finais provenientes de fornecedores autorizados?			
OBSERVAÇÕES:			
5 - CONTROLE DOS PONTOS CRÍTICOS			
5.1 ACIDIFICAÇÃO:			
5.1.1 Ácido orgânico usado na acidificação regularizado pelo Ministério da Saúde.			

5.1.2 A acidificação é feita de acordo com a curva de acidificação obtida para o lote de matéria prima que está sendo processado, e de acordo com as normas técnicas vigentes?			
5.1.3 Existência de um responsável pela operação de acidificação comprovadamente capacitado.			
5.1.4 A acidificação é feita de acordo com a pesagem do produto/salmoura?			
5.2 TRATAMENTO TÉRMICO:			
5.2.1 Instalação, funcionamento e controle do equipamento de tratamento térmico, efetuados de acordo com as recomendações do fabricante e do órgão oficial competente.			
5.2.2 Palmito em conserva submetido ao tratamento térmico identificado e separado daquele que ainda não foi termicamente processado.			
5.2.3 Parâmetros de tratamento térmico: tempo e temperatura, calculados em função das especificações do produto, tamanho e tipo de embalagem, tipo e característica do sistema.			
5.2.4 Efetuados controle de tempo e temperatura definidos para o tratamento térmico.			
5.2.5 Tratamento térmico adequado para o produto e realizado por pessoa comprovadamente capacitada, com existência de registro da operação de tratamento térmico e dos controles efetuados.			
5.2.6 Existe sistema de exaustão? A) Banho-Maria? B) Túnel de exaustão? C) Recravadeira a vácuo?			
5.2.7 É feito o controle adequado da temperatura de exaustão, do tempo de permanência das latas na exaustão? Há registros?			
5.2.8 Os recipientes são fechados hermeticamente?			
5.2.9 Existem registros de manutenção e regulagem da recravadeira?			
5.2.10 O tempo de pasteurização é adequado para o cozimento e para a eliminação das formas viáveis de microrganismos presentes no produto, considerado o tipo de embalagem?			
5.2.11 Há controle da temperatura de ebulição? Há registro do procedimento?			
5.2.12 Utiliza-se de água clorada no resfriamento?			
5.2.13 Faz-se controle do cloro residual? Existem registros do procedimento?			
5.3 CONTROLE DE QUALIDADE:			
5.3.1 É feita quarentena de no mínimo 15 dias?			
5.3.2 Após a quarentena é feito o controle final de qualidade para provação do lote e rotulagem?			
5.3.3 Há registros destes procedimentos?			
5.3.4 O palmito está todo imerso e coberto pela salmoura, sendo o comprimento dos toletes uniformes e no máximo de 9.5cm?			
5.3.5 O peso drenado da unidade lata de 1kg varia no máximo de 400 a 500 gramas e do vidro de 600 ml de 200 a 300g?			
5.3.6 Há registros anotados em formulários adequados e disponíveis para consulta, de todos os dados relativos ao controle de qualidade de cada lote de produção?			
5.3.7 Há uma área separada para o controle de qualidade do produto final?			
5.3.8 O controle de qualidade está sendo feito de acordo com os critérios estabelecidos pela legislação vigente?			
5.3.9 Há aparelhos adequados para executar o controle de qualidade?			

5.3.10 São cumpridos os métodos de análise físico-químicas e visuais (peso bruto, drenado e peso líquido, vácuo, espaço livre, número de pedaços, comprimento, etc.) para controle e garantia de qualidade do produto?			
5.3.11 São feitas medidas periódicas do pH de equilíbrio do produto? Há registros destes procedimentos?			
5.3.12 Os padrões de acidificação atingidos são iguais ou menores que 4,50? Há registros? A meta de pH estabelecido pela fábrica é de 4,30?			
5.3.13 O controle de qualidade verifica se cada lote do produto elaborado cumpre as especificações estabelecidas antes de ser liberado? Há registros?			
5.4 FLUXO DE PRODUÇÃO:			
5.4.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica com controle da circulação e acesso do pessoal, ordenado, linear e sem cruzamento.			
5.5 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO:			
5.5.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.			
5.5.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
5.5.3 Alimentos armazenados 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.			
5.5.4 Armazenamento em local limpo e conservado com ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			
5.5.5 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
5.5.6 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.			
5.6 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
5.6.1 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, não transportando outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
OBSERVAÇÕES:			
6. DOCUMENTAÇÃO INDÚSTRIA			
6.1 CONTROLE DE VETORES E PRAGAS:			
6.1.1 Executa, documenta e registra o controle de vetores e pragas urbanas (desratização e desinsetização) periodicamente, possuindo comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada (licenciada pelo INEA) e mantendo a documentação na validade. Apresentar ordem de execução do serviço.			
6.2 HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA:			
6.2.2 Comprovante de execução de higienização do reservatório de água realizado semestralmente.			
6.3 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:			
6.3.1 Existência de Manual de Boas Práticas e Procedimentos Operacionais Padronizados acessíveis aos funcionários envolvidos e à autoridade sanitária.			

6.4 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:			
6.4.1 Procedimentos Operacionais Padronizados contêm: as instruções sequenciais, a frequência de execução e especificam o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades, devidamente aprovados, datados e assinados pelo responsável pelo estabelecimento.			
6.4.2 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:			
6.4.2.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.3 Controle de potabilidade da água:			
6.4.3.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.4 Higiene e saúde dos manipuladores:			
6.4.4.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.5 Manejo dos resíduos:			
6.4.5.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.6 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:			
6.4.6.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.7 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:			
6.4.7.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.8 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:			
6.4.8.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.9 Acidificação:			
6.4.9.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.10 Tratamento térmico:			
6.4.10.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.11 Programa de recolhimento de alimentos:			
6.4.11.1 Existência de POP estabelecido para este item. Está sendo cumprido?			
6.4.12 Programas de Saúde:			
6.4.12.1 Programas de Saúde: PPRA, PCMSO e ASO.			
6.4.12.2 O serviço providencia e mantém atualizada a caderneta de imunização para todos os profissionais, bem como a orientação aos mesmos.			
6.4.12.3 O serviço possui mecanismos de prevenção dos riscos de acidentes de trabalho e comunica e mantém registros das comunicações de acidentes de trabalho (CATs).			
OBSERVAÇÕES			
7. REFEITÓRIO E COZINHAS INDUSTRIAIS			
7.1 Existência de balcão térmico de distribuição, em funcionamento. Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas.			
7.2 Os alimentos frios ficam expostos sob fonte de produção de frio e são mantidos à 5°C.			
7.3 Existe controle do registro de tempo e temperatura.			

7.4 Lavatórios para higienização de mãos com sabonete líquido e toalha de papel não reciclado.			
7.5 Lixeiras com tampa e acionamento por pedal.			
7.6 Mobiliários compatíveis e ambiente limpo.			
7.7 Livre da presença de vetores.			
7.8 Sistema de recepção de utensílios sujos, separado do ponto de distribuição.			
OBSERVAÇÕES			
C - CONSIDERAÇÕES FINAIS			
☐ Atende a todos os itens do roteiro de inspeção. ☐ Não atende a todos os itens do roteiro de inspeção.			
Nome e Matrícula do responsável pela Inspeção		Nome do responsável pelo estabelecimento / Empresa	
LOCAL:			
DATA: ____ / ____ / ____			