

ROTEIRO DE INSPEÇÃO SANITÁRIA EM INDÚSTRIAS DE BENEFICIAMENTO DE SAL DO MUNICÍPIO DO RIO DE JANEIRO (Baseado na Resolução RDC nº 28, de 28 de março de 2000)			
A. IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA:			
RAZÃO SOCIAL:			
NOME FANTASIA:			
CNPJ/CPF:		IM:	
ENDEREÇO:		Nº	BAIRRO:
CEP:	FONE:	E-MAIL:	
ATIVIDADE:			
RESPONSÁVEL TÉCNICO:			
RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:			
B. IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO:			
TIPO DE ESTABELECIMENTO: REFINARIA () MOAGEIRA () REFINARIA/MOAGEIRA ()			
MARCAS DE SAL PRODUZIDAS:			
NOME TIPO DESTINO Nº REG/CADASTRO			
NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:		NÚMERO DE TURNOS:	
PRODUÇÃO MÉDIA MENSAL (t/mês)			
1-TOTAL			
2-CONSUMO HUMANO			
3-CONSUMO ANIMAL			
4-USO INDUSTRIAL: INDÚSTRIA ALIMENTÍCIA COM IODO			
INDÚSTRIA ALIMENTÍCIA SEM IODO			
OUTRAS:			
C. MOTIVO DA INSPEÇÃO:			
() VERIFICAÇÃO DE TI		() INSPEÇÃO PROGRAMADA	
() MONITORAMENTO DE EI		() REINSPEÇÃO	
() DESINTERDIÇÃO		() ATENDIMENTO À OFÍCIOS	
() ATENDIMENTO À CHAMADO 1746		() EVENTOS	
() AÇÃO ANUAL DE CALENDÁRIO (PONTA A PONTA, SHOPPING, ...)		() OUVIDORIA	
REQUISITO			CLASSIFICAÇÃO
			AValiação na Inspeção
D. ITENS DE AVALIAÇÃO GERAL			
1. ADITIVOS E MICRONUTRIENTE			
1.1 Marque o item utilizado e identifique o Fornecedor e Número de Registro MS			
() Ferrocianeto de sódio e/ou potássio		() Dióxido de silício	
() Carbonato de cálcio e/ou magnésio		() Fosfato tricálcio	
() Silicato de cálcio		() Citrato de ferro amoniacal	
() Alumínio silicato de sódio		() Iodato de potássio	
1.2 Existem aditivos e micronutrientes estocados?			
1.3 Os aditivos e micronutriente estão estocados em área própria, sobre estrados ou prateleiras?			
1.4 O acondicionamento é adequado?			I
2. IODATO DE POTÁSSIO			
2.1 Sistema utilizado:			
() dosador simplificado			
() dosador de controle manual			
() dosador de controle automático			
2.2 Qual o método utilizado para a quantificação do iodato:			
() pesagem		() medidor padrão	
2.3 Local de preparo da solução de iodato:			
() no próprio dosador		() no tanque de pré-diluição	
2.4 Há um local adequado para preparo da solução?			N
2.5 O preparo da solução é feito adequadamente?			I
2.6 Há registro?			N

2.7 O responsável pelo preparo da solução e dosagem do iodato foi treinado?	N	
2.8 Onde foi treinado o responsável pelo preparo da solução de iodo?		
2.9 Ponto de adição do iodato na linha de produção:		
() durante moagem.	() antes da secagem.	
() após moagem.	() após secagem.	
2.10 Adição de Iodo		
2.10.1 Qual a proporção em água: kg de KIO3 / litros de água		
2.10.2 Qual o limite operacional de dosagem de iodo? mg de I2 /kg de Sal mg de KIO3 /kg de Sal		
2.10.3 Há procedimento de correção quando este limite é ultrapassado?	N	
2.10.4 Há registro das ações corretivas?	N	
2.10.5 Qual a vazão da solução?		
2.10.6 Qual a frequência de monitoramento da vazão da solução?		
2.10.7 Qual a frequência de colheita de amostras para análise do teor de iodo?		
2.10.8 Existe rotina escrita para a iodação do sal?	N	
3. ADIÇÃO DO ANTIUMECTANTE		
3.1 Qual a forma de adição do antiumentante		
3.1.1 Via úmida?		
3.1.2 Via seca?		
3.2 Qual(is) o(s) limite(s) crítico(s) operacional(is) para dosagem do antiumentante?		
3.3 Usa-se o mesmo dosador utilizado para adição de iodato de potássio?	I	
Qual a proporção do antiumentante (caso a pergunta anterior seja afirmativa):		
Kg/litro de água		
Kg/litro de água		
3.4 Há controle da pesagem do antiumentante utilizado de modo a garantir que o LMR (limite máximo recomendado) seja obedecido?	N	
3.5 Há procedimento de correção quando este limite é ultrapassado?	N	
3.6 Há registro das ações corretivas?	N	
3.7 Existe rotina escrita para preparo da solução de antiumentante?	N	
4. MATÉRIA-PRIMA		
4.1 Existe área específica para recepção de matéria-prima?	N	
4.2 Matéria-prima de extração própria		
4.2.1 Passa por uma adequado processo de lavagem?	I	
4.2.2 Passa por etapa de centrifugação antes da estocagem?	N	
4.3 Matéria-prima adquirida de terceiros Fornecedor (es):		
4.3.2 Passa por processo comprovado de lavagem na origem?	N	
4.3.3 Existe laudo analítico que demonstre a qualidade do produto?	N	
4.3.4 Passa por processo de lavagem no local de processamento?	N	
5. FLUXOGRAMA DO PROCESSO DE PRODUÇÃO DO SAL PARA CONSUMO JUMANO		
5.1 Descrição sucinta e sequencial do fluxo de produção	N	
5.2 O fluxo é ordenado, unidirecional, evitando a contaminação cruzada?	I	
5.3 O sistema de produção é:		
a)semi-aberto? () b)aberto? ()		
6. CONTROLE DE QUALIDADE DA PRODUÇÃO		
6.1 Existe instalações e instrumentos necessários ao controle do teor de iodo?	N	
6.2 Tipos de análises realizadas e com que frequência:		
15 min.		
½ hora		
1 hora por turno		
por dia semana 1 mensal		
() teor de Iodo		
() teor de NaCl		
() umidade		
() impurezas		

() granulometria		
() antiemectante		
() Outros:		
6.3 Há registro das análises laboratoriais?	N	
6.4 Qual o destino dos produtos com resultado laboratorial em desacordo?		
() destruição () venda para indústria		
() reprocessamento () outros:		
() venda para indústria		
6.5 Existe rotina escrita para metodologia analítica?	N	
E. ITENS DE AVALIAÇÃO GERAL		
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES:		
1.1 ÁREAS INTERNAS E EXTERNAS:		
1.1.1 As áreas internas e externas livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente e as dependências sem a presença de animais e não utilizadas como habitação ou dormitório.	N	
1.2 ACESSO:		
1.2.1 Vias de acesso interno pavimentada com escoamento adequado e limpas.	N	
1.3 PISO:		
1.3.1 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.	N	
1.4 TETOS, PAREDES E DIVISÓRIAS:		
1.4.1 Tetos, paredes e divisórias com acabamento liso, impermeável, de cor clara, em adequado estado de conservação e de fácil higienização.	N	
1.5 PORTAS:		
1.5.1 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).	N	
1.6 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:		
1.6.1 Janelas e outras aberturas com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, com telas milimétricas e em adequado estado de conservação.	N	
1.7. ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES:		
1.7.1 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.	N	
1.8 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:		
1.8.1 Iluminação suficiente e luminárias com proteção adequada contra queda acidental e explosão (exceto quando possuir lâmpada de LED), em adequado estado de conservação e higiene.	N	
1.8.2 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.	N	
1.9 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:		
1.9.1 Possui sistema de climatização instalado, com conforto térmico adequado aos usuários, em bom estado de conservação e higiene.	N	
1.9.2 O fluxo de ar não deve incidir diretamente sobre os alimentos.	N	
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) e providas de papel higiênico.	N	
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. Possuem ventilação e iluminação adequada e telas milimétricas nas aberturas.	N	
1.10.3 Vasos sanitários e mictórios providos de descarga provocada ou automática, íntegros, em nº suficiente em bom estado de funcionamento e conservação. Os vasos sanitários devem possuir assentos com tampa.	N	
1.10.4 Possuem pia, sabonete líquido (inodoro antisséptico ou inodoro e produto 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.	I	
1.10.5 Possuem avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.	N	
1.10.6 Possuem lixeiras com tampas sem acionamento manual, revestidas com sacos apropriados e coleta frequente dos resíduos. Quando localizadas isoladas da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.	N	

1.10.7 Os vestiários possuem armários organizados em número suficiente e em bom estado de conservação.	N	
1.10.8 Instalações sanitárias independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.	N	
1.11. INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:		
1.11.1 Instalados totalmente independentes da área de produção e/ou manipulação.	N	
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:		
1.12.1 Adequados ao fluxo de produção, dotados de sabonete líquido (inodoro antisséptico ou inodoro e produto antisséptico), toalhas de papel não reciclado (ou outro sistema higiênico e seguro de secagem) e lixeiras com tampas sem acionamento manual, revestidas com sacos apropriados.	I	
1.12.2 Possuem avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.	N	
1.13 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:		
1.13.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou seus vestígios.	I	
1.13.2 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.	N	
1.13.3 No caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço por empresa credenciada ao INEA.	N	
1.13.4 Os produtos químicos utilizados no controle de roedores ficam protegidos.	I	
1.14 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:		
1.14.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública ou quando utilizada fonte alternativa de água (poço, mina ou de caminhão pipa) devem possuir documentação de potabilidade.	N	
1.14.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.	I	
1.14.3 Reservatório de água acessível, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.	I	
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:		
1.15.1 Produtos de higienização disponíveis e regularizados pelo Ministério da Saúde e armazenados em local adequado separado de alimentos.	N	
1.15.2 Utensílios disponíveis, adequados, em bom estado de conservação e higiene, diferentes daqueles usados para a higienização de móveis e equipamentos.	N	
1.15.3 Frequência de higienização adequada.	I	
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:		
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior da indústria de fácil higienização e transporte, dotados de tampas acionadas sem contato manual, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados.	N	
1.18.2 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, mantendo estocados em local fechado e isolados das áreas de preparação e armazenamento de alimentos, evitando focos de contaminação e atração de vetores e pragas.	I	
1.18.3 Área adequada para estocagem de resíduos e quando em área externa deve ser protegida de chuva, sol, acesso de pessoas estranhas, animais domésticos e roedores e livre de odores ou incômodo à vizinhança.	N	
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:		
1.19.1 As caixas de gordura e de esgoto devem estar em adequado estado de conservação e funcionamento, localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos.	N	
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.	N	
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.	N	
2. EQUIPAMENTOS, INSTRUMENTOS E UTENSÍLIOS		
2.1 EQUIPAMENTOS:		
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo e dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.	N	
2.1.2 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.	N	
2.1.3 Equipamentos da linha de produção em condições de higiene.	I	
2.2 INSTRUMENTOS E UTENSÍLIOS		

2.2.1 Instrumentos e 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.	N	
2.3 HIGIENIZAÇÃO DE EQUIPAMENTOS, INSTRUMENTOS E UTENSÍLIOS:		
2.3.1 Produtos de higienização disponíveis e regularizados pelo Ministério da Saúde, armazenados em local adequado separado de alimentos. Utensílios disponíveis, adequados e em bom estado de conservação e higiene.	N	
2.3.2 Frequência de higienização adequada, não observado acúmulo de sujidades, gordura, resíduo de alimentos, devendo ser higienizados antes das atividades e após o término do trabalho para impedir a contaminação dos alimentos, inclusive por produtos saneantes.	I	
3. MANIPULADORES		
3.1 Utilização de uniforme de trabalho adequado à atividade, de cor clara e exclusivo para área de processamento.	N	
3.2 Uniformes limpos e em adequado estado de conservação, com sapatos fechados e adequados a função.	I	
3.3 Asseio pessoal: asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados ou com proteção e cabelos protegidos com touca.	I	
3.4 Os manipuladores evitam comportamentos, atitudes e gestos (fumar, tossir sobre os alimentos, cuspir, manipular dinheiro etc) incorretos durante a manipulação.	I	
3.5 Lavagem cuidadosa das mãos ao início do trabalho, após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.	I	
3.6 São afastados quando apresentam afecções cutâneas, feridas e supurações; sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.	I	
3.7 Existência de capacitação adequada e contínua relacionado à higiene pessoal, boas práticas na manipulação dos alimentos e sobre o uso de EPI.	N	
4. EMBALAGEM E DIZERES DE ROTULAGEM		
4.1 As embalagens primárias são adequadas?	N	
4.2 Os dizeres de rotulagem obrigatórios estão de acordo com a(s) legislação(ões) vigente(s)?	I	
4.4 O tipo de sal declarado no rótulo confere com o que está sendo produzido?	I	
4.5 O tipo de sal declarado no rótulo confere com a denominação constante do registro?	I	
5. DOCUMENTAÇÃO E REGISTROS		
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO E PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:		
5.1.1 Possui e cumpre o Manual de Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados e são acessíveis aos funcionários envolvidos e à autoridade sanitária.	N	
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:		
5.2.1 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 pela indústria.	N	
5.2.2 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:	N	
5.2.3 Controle de potabilidade da água:	N	
5.2.4 Higiene e saúde dos manipuladores:	N	
5.2.5 Manejo dos resíduos:	N	
5.2.6 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:	N	
5.2.7 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:	N	
5.2.8 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:	N	
5.2.9 Programa de recolhimento de alimentos:	N	
5.3 HIGIENIZAÇÃO DO RESERVATÓRIO DE ÁGUA		
5.3.1 Possui comprovante atualizado de execução de higienização do reservatório de água realizado semestralmente por empresa habilitada pelo INEA.	I	
5.3.2 Possui laudo de potabilidade da água, inclusive se a água utilizada for de fonte alternativa (poço, mina ou de caminhão pipa).	N	
5.4 CONTROLE DE VETORES E PRAGAS:		
5.4.1 Possui comprovante atualizado de execução do serviço de controle de pragas, informando os produtos utilizados, métodos, registro do Ministério da Saúde, indicações para uso médico e assinatura do Responsável Técnico.	N	
5.5 MANEJO DE RESÍDUOS:		

5.5.1 Possui contrato com empresa para destinação adequada do lixo comum e disponibiliza de Programa para Gerenciamento dos Resíduos e manifestos de resíduos (INEA).	N	
6. AMBIENTES COLETIVOS		
6.1 Área de atendimento com acesso e circulação livre e desobstruída, disposição adequada de equipamentos, fiações elétricas protegidas por conduites, interruptores e tomadas instalados adequadamente, sem objetos inservíveis ou alheios à atividade desenvolvida.	I	
6.2 EPI – calçado de segurança com antiderrapante para as áreas com fritura, luvas e avental para a lavagem de utensílios, luvas térmicas para o manuseio do forno, braçadeira para manuseio de alimentos na fritadeira, luva de malha de aço para corte de peças de carne, luva própria para manuseio de gelo, luvas e calçados próprios para atividades de limpeza e recolhimento dos resíduos.	I	
7. RESPONSABILIDADE		
7.1 O responsável por todas as atividades relacionadas aos alimentos é o proprietário ou funcionário designado, sem prejuízo dos casos onde há previsão legal para responsabilidade técnica, devendo ter sido comprovadamente submetido a curso de capacitação com no mínimo os temas: contaminantes alimentares, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e boas práticas.	N	
8. REFEITÓRIO		
8.1 Existência de balcão térmico de distribuição em funcionamento e com barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor e de outras fontes.	N	
8.2 Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas ou sob temperaturas inferiores a 60°C por um prazo máximo de 1 (uma) hora.	I	
8.3 Os alimentos resfriados devem ser expostos à temperatura de no máximo 5°C.	I	
8.4 Equipamentos, móveis e utensílios disponíveis e compatíveis com as atividades, em número suficiente e em adequado estado de conservação e higiene.	I	
8.5 Os manipuladores adotam procedimentos que minimizam o risco de contaminação dos alimentos preparados por meio de antissepsia das mãos ou pelo uso de utensílios ou luvas descartáveis.	I	
8.6 Os utensílios utilizados na consumação dos alimentos (pratos, copos, talheres) são devidamente higienizados e armazenados em local protegido.	I	
8.7 Os utensílios descartáveis utilizados na consumação dos alimentos são expostos e armazenados em local protegido.	N	
8.8 Existe controle do registro de tempo e temperatura.	N	
8.9 Lavatórios para higienização de mãos com sabonete líquido e toalha de papel não reciclado e lixeiras com tampa sem acionamento manual.	N	
8.10 Sistema de recepção de utensílios sujos, separado do ponto de distribuição.	N	
F. CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO		
() alto risco: indústria na qual não ocorre iodação do sal.		
() médio risco: indústria na qual ocorre a iodação do sal, entretanto não há controle da adição do iodo, assim como controle de iodo no produto final.		
() baixo risco: indústria na qual há controle da adição de iodo e controle de iodo no produto final, entretanto não atende a todos os requisitos do roteiro de inspeção sanitária.		
G. RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO		
H. RESPONSÁVEIS PELO ESTABELECIMENTO		
Nome do responsável pelo estabelecimento / Empresa		
LOCAL:	DATA: ____ / ____ / ____	
CRITÉRIO DE AVALIAÇÃO		
IMPRESINDÍVEL - I: Considera-se item IMPRESINDÍVEL aquele que atende às Boas Práticas e à Biossegurança, que pode influir em grau crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.		
NECESSÁRIO - N: Considera-se item NECESSÁRIO aquele que atende às Boas Práticas e à Biossegurança, e que pode influir em grau menos crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.		
RECOMENDÁVEL - R: Considera-se RECOMENDÁVEL aquele que atende às Boas Práticas e à Biossegurança, e que pode refletir em grau não crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.		
LEGENDA:		
S - SIM	N - NÃO	NAP - NÃO APLICADO