

AUTORREGULAMENTAÇÃO DO SETOR DE GELO

Informamos que em 2014 o SICONGEL e a ABIA protocolaram junto a ANVISA o pleito de Proposta de Resolução de Regulamento Técnico para Fixação de Identidade e Qualidade, Boas Práticas de Fabricação e a Lista de Verificação em Estabelecimentos Industrializadores de Gelo.

O SICONGEL em parceria com a empresa de auditoria SGS do Brasil Ltda., fez coleta e monitoramento espontâneo no mercado a fim de detetar as não conformidades no mercado, no referido trabalho encaminhado à ANVISA, destacamos que em relação às análises microbiológicas de 18 amostras representando 42% do total amostrado demonstraram desvio, revelando possível falha nos processos para fabricação do produto nos diversos fabricantes, resultando em contaminação e que colocaram em risco a saúde do consumidor. No referido trabalho foi demonstrado que um terço das amostras analisadas apresentaram não conformidade em requisitos básicos de rotulagem.

Vale comentar que o INMETRO coletou e analisou o produto gelo no mercado de consumo nos Estados de Pernambuco, Bahia, Amazonas e Rio de Janeiro e foram encontrados nos produtos microrganismos em quantidade significativa colocando em risco a saúde do consumidor.

O SICONGEL realizou o Seminário de Boas Práticas do Setor de Gelo em 04 de maio de 2017 para compartilhar as informações e as experiências com as empresas do Setor de Gelo. Ressaltamos que fizemos parceria com o SENAI de São Paulo para promover a implantação das Boas Práticas de Fabricação do Setor de Gelo. Informamos que a Vigilância Sanitária irá intensificar a fiscalização dos procedimentos de fabricação de gelo baseada nas normas vigentes.

Ressaltamos que referida proposta de norma foi avaliada pelo SENAI-SP e o parecer do mesmo é de que a Proposta é adequada para embasar uma regulamentação para garantir as condições higiênicas sanitárias necessárias a industrialização de Gelo.

No mesmo sentido o Conselho Regional de Química do Estado de São Paulo enviou para a ANVISA ofício apoiando a referida Proposta de Regulamentação do Setor Gelo.

Preocupados com o tema, as empresas do Setor de Gelo associadas ao SICONGEL resolveram espontaneamente, adotar a Proposta de Regulamentação protocolada na Anvisa, como uma Autorregulamentação do Setor, respeitando as referidas normas.

Compartilhamos referidos documentos abaixo relacionados para conhecimento:

- Ofícios SICONGEL-ABIA-P 014/14 e 156/16 encaminhados à ANVISA
- Parecer do Senai-SP
- Ofício do CRQ-SP enviado à ANVISA apoiando a Proposta de Regulamentação
- Autorregulamentação do Setor de Gelo – Associados do Sicongel, baseada na Proposta enviada para Anvisa.

Assim sugerimos as empresas do Setor de Gelo que adotem espontaneamente a Autorregulamentação em anexo, a fim de uniformizar os procedimentos e promover a defesa do consumidor e da concorrência leal.

Permanecemos à disposição para esclarecimentos adicionais, através do e-mail sicongel@sicongel.org.br .

Sendo o que cumpria para a oportunidade,

Atenciosamente,

Edmundo Klotz

Presidente do SICONGEL



Agência Nacional
de Vigilância Sanitária

Presencial

Recebido em: 12/03/2014



201403120208PR

Responsável: Luísa de Carmo Simões



SICONGEL

PROTOCOLO

ABIA-P-014/14

São Paulo, 11 de março de 2014.

Ilmo Sr.

Dr. Dirceu Brás Aparecido Barbano.

MD: Diretor-Presidente

AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA – ANVISA

Setor de Indústria e Abastecimento (SIA)

Trecho 5, Área Especial 57

CEP 71205-050 - Brasília – DF

Assunto: PROPOSTA DE REGULAMENTO TÉCNICO PARA FIXAÇÃO DE IDENTIDADE E QUALIDADE, BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA ESTABELECIMENTOS INDUSTRIALIZADORES DE GELO

Senhor Diretor-Presidente.

A ABIA - ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DAS INDÚSTRIAS DA ALIMENTAÇÃO - Órgão Técnico Consultivo do Poder Público, regularmente inscrita no CNPJ/MF sob nº 60.584.620/0001-47, e o SICONGEL – SINDICATO DA INDÚSTRIA ALIMENTAR DE CONGELADOS, SUPERCONGELADOS, SORVETES, CONCENTRADOS E LIOFILIZADOS NO ESTADO DE SÃO PAULO, regularmente inscrito no CNPJ/MF sob nº 46.389.060/0001-49, vem em nome de suas associadas, respeitosamente, à presença de Vossa Senhoria, expor o que segue:

O Setor de Gelo não possui um Regulamento Técnico para Fixação de Identidade e Qualidade, Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializados de Gelo. Assim, as indústrias do Setor de Gelo associadas à ABIA e ao SICONGEL solicitaram que fosse elaborado um estudo sobre o tema.

Desta forma, encaminhamos o assunto ao SENAI-SP para que o mesmo procedesse a análise técnica sobre o assunto..

Após análise, o SENAI encaminhou o Relatório (doc. 01) e a Proposta de Regulamento Técnico para Fixação de Identidade e Qualidade, Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializados de Gelo (doc. 02), segundo o qual é adequado para embasar uma regulamentação para garantir as condições higiênicas sanitárias necessárias a industrialização de Gelo.



Associação Brasileira das
Indústrias da Alimentação



SICONGEL

Diante do exposto, a ABIA e o SICONGEL, com a preocupação de garantir ao consumidor um produto dentro dos padrões higiênicos e sanitários, que atendam as necessidades conforme o Código do Consumidor (CDC), vem a presença de V.Sas. apresentar a Proposta de Regulamento Técnico para Fixação de Identidade e Qualidade, Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializados de Gelo, elaborado pelo SENAI-SP, para análise pela ANVISA e trâmites necessários para oportunamente culminar com a Regulamentação do Setor de Gelo.

Certos da sua atenção ao exposto, agradecemos os encaminhamentos que serão dados ao assunto.

Ficamos a disposição para o que for necessário.

Cordialmente,

Edmundo Klotz
Presidente da ABIA e do SICONGEL

Ilma. Senhora

Thalita Antony de Souza Lima

Gerência Geral de Alimentos

Agência Nacional de Vigilância Sanitária

Ministério da Saúde

SIA, Trecho 5, Área Especial 57

CEP: 71.205-050 – Brasília – DF

C/C: Antônia Maria de Aquino – ANVISA

Rodrigo Vargas – ANVISA



Agência Nacional
de Vigilância Sanitária

Presencial

Recebido em: 08/08/2016



201608080289PR

Responsável: Wilson Batista Pinheiro

Assunto: Proposta de Regulamento Técnico para Fixação de Identidade e Qualidade, Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Gelo

REF.: Pleito-ABIA-P-014/14 de 11/03/2014

Prezados Senhores.

A ABIA- ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DAS INDÚSTRIAS DA ALIMENTAÇÃO – ÓRGÃO TÉCNICO CONSULTIVO DO PODER PÚBLICO, regularmente inscrita no CNPJ/MF sob o nº 60.584.620/0001-47, e o SICONGEL – SINDICATO DA INDÚSTRIA ALIMENTAR DE CONGELADOS, SUPERCONGELADOS, SORVETES, CONCENTRADOS E LIOFILIZADOS NO ESTADO DE SÃO PAULO, regularmente inscrito no CNPJ/MF sob o nº 46.389.060/0001-49, vem em nome de suas associadas, respeitosamente, à presença de Vossa Senhoria, expor e requerer o quanto segue:

Em abril de 2013, a ABIA e o SICONGEL identificaram a necessidade urgente de uma Regulamentação do Setor de Gelo, em vista da total falta de condições higiênico-sanitárias, causando enormes problemas de segurança alimentar em vários produtos que usam o gelo como conservação dos alimentos e bebidas.

Foi contratado o SENAI-SP que, no decorrer do ano de 2013, visitou empresas, revisou as normas e deu parecer favorável a Regulamentação.



SICONGEL

Em 12 de março de 2014, a ABIA e o SICONGEL, com a preocupação de garantir ao consumidor um produto dentro dos padrões higiênicos e sanitários, que atendessem as necessidades conforme o Código de Defesa do Consumidor, protocolou junto a ANVISA a Proposta de Regulamento Técnico para Fixação de Identidade e Qualidade, Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Gelo, elaborado pelo SENAI-SP, para análise pela ANVISA e trâmites necessários para oportunamente culminar com a Regulamentação do Setor (**ANEXO 01**).

Também em 2014, o Sicongel lançou em seu site banner informando a preocupação com o produto, distribuindo o mesmo banner em diversos restaurantes da capital de São Paulo (**ANEXO 02**).

Em 2015, o INMETRO coletou e analisou o produto gelo no mercado de consumo nos Estados de Pernambuco, Bahia, Amazonas e Rio de Janeiro. No que diz respeito aos padrões microbiológicos, as amostras coletadas atenderam a legislação, no entanto, foram encontrados outros microrganismos em quantidade significativa, concluindo, portanto, que se faz necessária a revisão da legislação, pois os referidos microrganismos colocam em risco a saúde do consumidor. Em relação à rotulagem, 5 (cinco) das 8 (oito) amostras analisadas apresentaram irregularidades. Vale ressaltar que o INMETRO enviou os resultados à ANVISA (**ANEXO 03**).

Nesse Interim, o SICONGEL contratou a empresa de auditoria SGS do Brasil para coletar amostras de gelo no mercado de consumo de São Paulo e Grande São Paulo, e encaminhar para análise laboratorial, bem como análise de rotulagem, conforme as conclusões da auditoria abaixo e **ANEXOS 04, 05, 06 e 07**.

"Pela observação dos aspectos demonstrados sobre os desvios de rotulagem, houve uma porcentagem de 29% de não conformidade (16 marcas) em relação à amostragem total de marcas (43 marcas).

Consideramos que um resultado representando que 1/3 das amostras apresentando desconformidade com requisitos básicos de rotulagem é considerável e deve ter ação de correção.

Sobre as análises laboratoriais não houve desvios em relação às análises físico químicas, porém em relação às análises microbiológicas 18 amostras representando 42% do total amostrado, demonstraram desvio.

Este número expressivo fomenta a realidade que há grande possibilidade de que os processos para fabricação do produto nos diversos fabricantes aqui relacionados possuem falhas de processo e/ou no controle e garantia da qualidade, resultando em contaminação que podem prejudicar a saúde do consumidor.

Visto isso, observamos que a realidade do setor de gelo poderia ser modificada, com a aplicação de regulamentação e assim adotando uma base legal única, que assegurará a segurança do produto, o controle do processo e a correta comunicação ao consumidor pelos dizeres de rotulagem”.

Diante do exposto, reiteramos a ANVISA nossa preocupação sobre a necessidade urgente da aprovação de uma regulamentação específica do Setor Fabricante de Gelo.

Para tanto, frente à hipótese dessa Agência entender necessário o aprofundamento da discussão para melhor entendimento das razões que sustentam o pleito ora apresentado, a ABIA e o SICONGEL, colocam-se a disposição, inclusive para participar de reunião, que desde já se solicita.

Certos da melhor atenção ao tema, ficamos à disposição para os esclarecimentos necessários.

Atenciosamente,



Edmund Klotz

Presidente da ABIA e do SICONGEL



Relatório SICONGEL

O Sindicato da Indústria Alimentar de Congelados, Supercongelados, Sorvetes, Concentrados e Liofilizados no Estado de São Paulo – SICONGEL com a preocupação de garantir ao consumidor um produto dentro dos padrões higiênicos e sanitários que garantam a integridade da sua saúde do consumidor, solicitou ao Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial – SENAI/SP, uma proposta de documento que venha regulamentar o setor produtor de gelo.

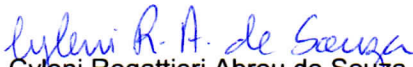
O SICONGEL apresentou ao SENAI / SP o documento "Regulamento técnico para fixação de identidade e qualidade, boas práticas de fabricação para estabelecimentos industrializadores de gelo" elaborado pelo Sindicado de Fabricantes de Gelo – SINDIGELO do Estado de Santa Catarina para embasar o documento para regulamentar o setor.

Foi realizada análise técnica do documento do SINDIGELO, o levantamento e análise de legislações pertinentes aos estabelecimentos industrializadores de gelo e a aplicação do *check list* integrante do documento em duas empresas industrializadoras de gelo localizadas na Grande São Paulo.

As adequações necessárias no "Regulamento técnico para fixação de identidade e qualidade, boas práticas de fabricação para estabelecimentos industrializadores de gelo" foram apresentadas na sede do SICONGEL e discutidas com empresas representantes do setor.

Considera-se que o documento em anexo é adequado para embasar uma regulamentação para garantir as condições higiênicas sanitárias necessárias à industrialização de gelo.

São Paulo, 26 de novembro de 2013


Cyleni Regattieri Abreu de Souza
Técnica de Ensino SENAI/SP



Conselho Regional de Química IV Região

Rua Oscar Freire, 2.039 - CEP 05409-011 - São Paulo/SP

Contatos: (11) 3061-6000 - www.crq4.org.br

Atendimento ao público: segunda a sexta-feira das 9h30 às 15h



CRQ-IV.GABINETE.OF.Nº 005/2017

São Paulo, 20 de janeiro de 2017.

Referente: Proposta de Regulamento Técnico para fixação de padrões de identidade e qualidade, boas práticas de fabricação para estabelecimentos industrializadores de gelo.

Prezada Senhora,

O Conselho Regional de Química – 4ª Região foi criado pela Lei nº 2.800, de 18 de junho de 1956, tendo como jurisdição o Estado de São Paulo, e atribuições para registrar empresas e profissionais da Química que nelas atuam, zelando pelos interesses da sociedade nas questões que envolvem o exercício profissional na área Química.

Reportando-nos às correspondências ABIA-P-014/14 e ABIA-P/156/2016 enviadas a essa Agência Reguladora pela ABIA – Associação Brasileira das Indústrias da Alimentação e pelo SICONGEL – Sindicato da Indústria Alimentar de Congelados, Supercongelados, Sorvetes, Concentrados e Liofilizados no Estado de São Paulo, vimos manifestar, respeitosamente, o entendimento deste Conselho Regional de Química quanto à importância da regulamentação pleiteada pelas entidades que representam os fabricantes de gelo. Essa preocupação é manifestada, também, por profissionais da Química que atuam naquele setor, em reuniões da Comissão Técnica de Alimentos mantida por este CRQ-IV.

O estabelecimento de padrões de identidade e qualidade, bem como a adoção de boas práticas de fabricação e controle, são importantes instrumentos para preservar a segurança alimentar, que, no entanto, necessitam ser desenvolvidas sob a orientação de pessoal devidamente habilitado.

SRA. THALITA ANTONY DE SOUZA LIMA
Gerência Geral de Alimentos
Agência Nacional de Vigilância Sanitária
Ministério da Saúde
SAI, Trecho 5, Área Especial 57
71205-050 – BRASÍLIA - DF

WACL/vcd





Conselho Regional de Química IV Região

Rua Oscar Freire, 2.039 - CEP 05409-011 - São Paulo/SP

Contatos: (11) 3061-6000 - www.crq4.org.br

Atendimento ao público: segunda a sexta-feira das 9h30 às 15h



Entendemos, dessa forma, que na referida proposta de Regulamentação é fundamental que seja estabelecida a obrigatoriedade dos estabelecimentos industrializadores de gelo manterem, como responsável técnico, profissional devidamente habilitado e registrado no respectivo órgão de fiscalização.

Assim como manifestado pela ABIA e pelo SICONGEL, colocamo-nos à disposição, caso seja necessário o aprofundamento da discussão, para reuniões com V.Sas.

Atenciosamente,

JOSÉ GLAUCO GRANDI,
Superintendente.

Anexos: Cópias dos Ofícios ABIA-P-014/14 e ABIA-P-156/2016

CÓPIA





AUTORREGULAMENTAÇÃO DO SETOR GELO

Regulamento Técnico para Fixação de Identidade e Qualidade, Boas Práticas de Fabricação e a Lista de Verificação em Estabelecimentos Industrializadores de Gelo.

Considerando:

- a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população;
- a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em estabelecimentos industrializadores de gelo em todo o território nacional;
- a necessidade de desenvolvimento de um Instrumento específico de verificação das Boas Práticas de Fabricação aplicável aos estabelecimentos industrializadores de gelo;
- que a atividade de inspeção sanitária deve ser complementada com a avaliação dos requisitos sanitários relativos ao processo de fabricação, bem como outros que se fizerem necessários;
- que tramita junto a ANVISA o pleito do SICONGEL com a Proposta de Identidade e Qualidade, Boas Práticas de Fabricação e a Lista de Verificação em Estabelecimentos Industrializadores de gelo;
- a disposição das empresas associadas em adotar comportamento ético industrial e autorregular o setor de gelo do SICONGEL:

Resolvem adotar o Regulamento Técnico de Boas Práticas de Fabricação e a Lista de Verificação em Estabelecimentos Industrializadores de gelo, constante no Anexo I.



ANEXO I

REGULAMENTO TÉCNICO PARA FIXAÇÃO DE IDENTIDADE E QUALIDADE, BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA ESTABELECIMENTO INDUSTRIALIZADORES DE GELO

1. ALCANCE

1.1. Objetivo

Estabelecer Padrões de Identidade e Qualidade e Boas Práticas de Fabricação que contribuam para a garantia das condições higiênico-sanitárias necessárias a industrialização de gelo para consumo humano.

1.2. Âmbito de Aplicação

Aplica-se aos estabelecimentos industrializadores de gelo para consumo humano.

2.1 Definições

Para efeito deste Regulamento, considera-se:

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

2.1.2 Anti-sepsia: operação destinada à redução de microrganismos presentes na pele, por meio de agente químico, após lavagem, enxágüe e secagem das mãos.

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

2.1.4. Programa de recolhimento de gelo: procedimentos que permitem efetivo recolhimento e apropriado destino final de lote do gelo exposto à comercialização com suspeita ou constatação de causar dano à saúde.

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

2.1.6. Gelo: produto resultante da congelação de água potável, proveniente de abastecimento coletivo público e/ou abastecimento particular como poços, minas, nascentes, dentre outras.

2.1.7. Procedimento Operacional Padronizado - POP: procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de gelo. Este Procedimento pode apresentar outras nomenclaturas desde que obedeça ao conteúdo estabelecido nesta Resolução.



2.2 Classificação

De acordo com o método empregado na fabricação, o gelo é classificado em:

- Triturado: é o gelo em cubos ou barrar obtido pela trituração
- Barra: é o gelo obtido em formato de barra
- Cubos: é o gelo obtido em formato de cubos
- Escamas: é o gelo obtido em formato de escamas

3. REFERÊNCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- 3.1 Decreto – Lei 7.841, de 8 de agosto de 1945 que dispõe sobre o Código de Águas Minerais
- 3.2 Decreto – Lei 986, de 21 de outubro de 1969 que institui normas básicas sobre alimentos.
- 3.3 Portaria 1003 M/S - MME de 13 agosto de 1976 que fixa os padrões de identidade e qualidade das águas minerais.
- 3.4 Lei Nº 6437, de 20 de agosto de 1977 que configura infrações à legislação sanitária federal, estabelece as sanções respectivas, e dá outras providências
- 3.5 Decreto 79367, de 09 de março de 1977 que dispõe sobre normas e o padrão de potabilidade de água e dá outras providências
- 3.6 Portaria 805, de 06 de junho de 1978 que dispõe sobre o controle e fiscalização sanitária das águas minerais destinadas ao consumo humano.
- 3.7 Lei 8.078, de 11 de setembro de 1990. Código de Defesa do Consumidor. Dispõe sobre a proteção do consumidor e dá outras providências
- 3.8 Portaria 1428, de 26 de novembro de 1993 que aprova, na forma dos textos anexos, o "Regulamento Técnico para Inspeção Sanitária de Alimentos", as "Diretrizes para o Estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos" e o "Regulamento Técnico para o Estabelecimento de Padrão de Identidade e Qualidade (PIQ's) para Serviços e Produtos na Área de Alimentos". Determina que os estabelecimentos relacionados à área de alimentos adotem, sob responsabilidade técnica, as suas próprias Boas Práticas de Produção e/ou Prestação de Serviços, seus Programas de Qualidade, e atendam aos PIQ's para Produtos e Serviços na Área de Alimentos.
- 3.9 CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003). Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene
- 3.10 Portaria 326, de 30 de julho de 1997 Aprovar o Regulamento Técnico; "Condições Higiênicas Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores / Industrializadores de Alimentos", conforme Anexo I.
- 3.11 Resolução 23, de 15 de março de 2000 que dispõe sobre o manual de procedimentos básicos para registro e dispensa da obrigatoriedade de registro de produtos pertinentes a área de alimentos
- 3.12 Portaria 470, de 24 de novembro de 1999 Define que o rótulo a ser utilizado no envasamento de água mineral e potável de mesa deverá ser aprovado pelo



Departamento Nacional de Produção Mineral - DNPM, a requerimento do interessado, após a publicação, no Diário Oficial da União, da respectiva portaria de concessão de lavra.

- 3.13 Resolução 22, de 15 de março de 2000 que dispõe sobre os procedimentos básicos de registro e dispensa da obrigatoriedade de registro de produtos importados pertinentes à área de alimentos.
- 3.14 Resolução RDC 275, de 21 de outubro de 2002 que dispõe sobre o regulamento técnico de procedimentos operacionais padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores / industrializadores de alimentos e a lista de verificação das boas práticas de fabricação em estabelecimentos produtores / industrializadores de alimentos.
- 3.15 Resolução RDC 259, de 20 de setembro de 2002 que aprova o regulamento técnico sobre rotulagem de alimentos embalados
- 3.16 Portaria INMETRO nº 157, de 19 de agosto de 2002 que aprova o Regulamento Técnico Metrológico estabelecendo a forma de expressar o conteúdo líquido a ser utilizado nos produtos pré-medidos
- 3.17 Lei 10674, de 16 de maio de 2003 que obriga a que os produtos alimentícios comercializados informem sobre a presença de glúten, como medida preventiva e de controle da doença celíaca
- 3.18 Resolução SS 65 de 12 de abril de 2005 que estabelece os procedimentos e responsabilidades relativas ao controle e vigilância da qualidade da água para consumo humano no Estado de São Paulo e dá outras providências.
- 3.19 Resolução RDC nº 274 de 22 de setembro de 2005 que aprova o "Regulamento Técnico para águas envasadas e gelo"
- 3.20 Resolução - RDC MS nº 52 de 22 de outubro de 2009 que dispõe sobre o funcionamento de empresas especializadas na prestação de serviço de controle de vetores e pragas urbanas e dá outras providências.
- 3.21 Resolução RDC 27 de 06 de agosto de 2010 que dispõe sobre as categorias de alimentos e embalagens isentos e com obrigatoriedade de registro sanitário
- 3.22 Portaria MS Nº 2914 de 12 de dezembro de 2011 que dispõe sobre os procedimentos de controle e de vigilância da qualidade da água para consumo humano e seu padrão de potabilidade.
- 3.23 Resolução – RDC nº 56, de 16 de novembro de 2012 que dispõe sobre a lista positiva de monômeros, outras substâncias iniciadoras e polímeros autorizados para a elaboração de embalagens e equipamentos plásticos em contato com alimentos.
- 3.24 Portaria SP CVS - 5 de 09 de abril de 2013. Aprova o regulamento técnico sobre boas práticas para estabelecimentos comerciais de alimentos e para serviços de alimentação, e o roteiro de inspeção, anexo.
- 3.25 Resolução - RDC No- 42, de 29 de agosto de 2013 que dispõe sobre o Regulamento Técnico MERCOSUL sobre Limites Máximos de Contaminantes Inorgânicos em Alimentos.



4. COMPOSIÇÃO E REQUISITOS

4.1. Características Organolépticas

O gelo deve ser de aspecto límpido e odor não objetável.

4.2. Características Físicas e Químicas

Realização das análises da água bruta conforme anexo VII da Portaria MS 2914/13 e que a frequência seja semestral.

Tabela: Características físicas e químicas da água utilizada para produção do gelo

Parâmetro	Valores de referência	Unidade
Turbidez	5 (máximo permitido)	Unidade de turbidez
Cloro residual livre	0,2 (obrigatório) a 2,0 (recomendação)	mg/L
Valor de pH	6,0 < pH < 9,5 (recomendação)	-

4.3 – Características microbiológicas

Realização das análises microbiológicas conforme Anexo I da Portaria MS 2914/13 e que a frequência seja mensal.

Tabela: parâmetros para determinação das características microbiológicas na matéria-prima - água e no produto final – gelo efetuada pela empresa fabricante ou laboratório terceirizado

Parâmetros	VMP – valor máximo permitido
Na matéria-prima, água	
<i>Escherichia coli</i>	Ausência em 100 mL
Coliformes totais	Ausência em 100 mL
No produto final, gelo	
<i>Escherichia coli</i>	Ausência em 100 mL
Coliformes totais	Ausência em 100 mL

5 – Plano de amostragem

As análises que devem ser realizadas conforme a seguinte tabela:

Ponto de coleta	Origem	Análises	Número mínimo de amostras e frequência
No reservatório de água	Águas de abastecimento coletivo público	físico-químicas e microbiológicas	01 amostra mensal
Na fonte	Águas de abastecimento particular	físico-químicas e microbiológicas	01 amostra mensal



No produto final	-	Cloro, pH e microbiológicas	01 amostra mensal
------------------	---	-----------------------------	-------------------

6- ADITIVOS E COADJUVANTES DE TECNOLOGIA DE ELABORAÇÃO

Não é permitida a utilização de aditivos intencionais e coadjuvantes de tecnologia.

7. HIGIENE

7.1 Considerações gerais

7.1.1 O gelo deve ser elaborado a partir de água potável de origem subterrânea ou superficial.

7.1.2 As embalagens a serem utilizadas devem obedecer à legislação específica.

7.1.3 O envase e o fechamento das embalagens devem ser efetuados por máquinas automáticas, evitando o processo manual.

7.1.4 Todas as máquinas, equipamentos e utensílios que entrem em contato com a água devem ser submetidos à higienização e manutenção periódica.

8. PESOS E MEDIDAS

Devem obedecer à legislação específica.

9. ROTULAGEM

Devem obedecer ao Regulamento Técnico sobre Rotulagem de Alimentos Embalados e a designação constante nesta Resolução.

10. MÉTODOS DE ANÁLISE

A avaliação da identidade e qualidade deverá ser realizada de acordo com os métodos de análise adotados e ou recomendados pela International Organization for Standardization (ISO), pela American Public Health Association (APHA), pelo Bacteriological Analytical Manual (BAM), pela Companhia de Tecnologia de Saneamento Ambiental (CETESB) e pela comissão do Codex Alimentarius e seus comitês específicos, até que venham a ser aprovados métodos de análises pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária.

11. ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL

O armazenamento e transporte devem ser efetuados em condições que garantam a manutenção da integridade e segurança do produto final.



12. CONTROLE DE QUALIDADE

12.1. O estabelecimento deve implantar e documentar o controle de qualidade da matéria-prima e do produto final.

12.2. O controle de qualidade do produto final deve ser efetuado pelo Técnico da empresa ou realizado por empresa terceirizada.

13. RESPONSÁVEL PELO PROCESSAMENTO

13.1. A responsabilidade pelo processamento deve ser exercida por profissional devidamente habilitado e capacitado, que tenha realizado curso de capacitação, abordando os seguintes temas:

- a) potabilidade da água;
- b) plano de amostragem para controle de qualidade;
- c) Boas Práticas de Fabricação;
- d) Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC.

13.2. Os estabelecimentos devem dispor do certificado de capacitação do responsável pelo processamento, devidamente datado, contendo a carga horária e conteúdo programático do curso.

14. DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO

14.1. As indústrias de gelo devem dispor de manual de Boas Práticas de Fabricação e de Procedimentos Operacionais Padronizados. Esses documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido.

14.2. POPs - Procedimentos Operacionais Padronizados

14.2.1. Os POPs devem ser apresentados como anexo do Manual de Boas Práticas de Fabricação do estabelecimento.

14.2.2. Os POPs devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável técnico, responsável pela operação, responsável legal e ou proprietário do estabelecimento, firmando o compromisso de implementação, monitoramento, avaliação, registro e manutenção dos mesmos.

14.2.3. A frequência das operações e nome, cargo e ou função dos responsáveis por sua execução devem estar especificados em cada POP.

14.2.4. Os estabelecimentos industrializadores de gelo devem desenvolver, implementar e manter para cada item relacionado abaixo, Procedimentos Operacionais Padronizados - POPs tais como:

- a) Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios;
- b) Controle da potabilidade da água
- c) Higiene e saúde dos manipuladores
- d) Manutenção preventiva e calibração de equipamentos



- e) Controle integrado de vetores e pragas urbanas
- f) Programa de recolhimento de gelo
- g) Seleção de fornecedores e recebimento de matérias-primas
- h) Manejo de resíduos

14.2.5. Os POPs referentes às operações de higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios devem conter informações sobre: natureza da superfície a ser higienizada, método de higienização, princípio ativo selecionado e sua concentração, tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização, temperatura e outras informações que se fizerem necessárias. Quando aplicável o desmonte dos equipamentos, os POPs devem contemplar esta operação.

14.2.6. Os Procedimentos Operacionais Padronizados devem abordar as operações relativas ao controle da potabilidade da água, incluindo as etapas em que a mesma é crítica para o processo produtivo, especificando os locais de coleta das amostras, a frequência de sua execução, as determinações analíticas, a metodologia aplicada e os responsáveis. Quando a higienização do reservatório for realizada pelo próprio estabelecimento, os procedimentos devem contemplar os tópicos especificados no item 14.2.5. Nos casos em que as determinações analíticas e ou a higienização do reservatório forem realizadas por empresas terceirizadas, o estabelecimento deve apresentar, para o primeiro caso, o laudo de análise e, para o segundo, o certificado de execução do serviço contendo todas as informações constantes no item 14.2.5.

14.2.7. As etapas, a frequência e os princípios ativos usados para a lavagem e anti-sepsia das mãos dos manipuladores devem estar documentados em procedimentos operacionais, assim como as medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde que possa comprometer a segurança do alimento. Deve-se especificar os exames aos quais os manipuladores de alimentos são submetidos, bem como a periodicidade de sua execução. O programa de capacitação dos manipuladores em higiene deve ser descrito, sendo determinada a carga horária, o conteúdo programático e a frequência de sua realização, mantendo-se em arquivo os registros da participação nominal dos funcionários.

14.2.8. Os estabelecimentos devem dispor dos Procedimentos Operacionais Padronizados que especifiquem a periodicidade e responsáveis pela manutenção dos equipamentos envolvidos no processo produtivo do alimento. Esses POPs devem também contemplar a operação de higienização adotada após a manutenção dos equipamentos. Devem ser apresentados os POPs relativos à calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.

14.2.9. Os POPs referentes ao controle integrado de vetores e pragas urbanas devem contemplar as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas. No caso da adoção de controle químico, o estabelecimento deve apresentar comprovante de execução de serviço fornecido pela empresa especializada contratada, contendo as informações estabelecidas em legislação sanitária específica.

14.2.10. O programa de recolhimento de produtos deve ser documentado na forma de procedimentos operacionais, estabelecendo-se as situações de adoção do programa, os



procedimentos a serem seguidos para o rápido e efetivo recolhimento do produto, a forma de segregação dos produtos recolhidos e seu destino final, além dos responsáveis pela atividade.

Item 14.2.11. Os procedimentos Operacionais Padronizados devem estabelecer a frequência e o responsável pelo manejo dos resíduos. Da mesma forma, os procedimentos de higienização dos coletores de resíduos e da área de armazenamento devem ser discriminados atendendo, no mínimo, aos tópicos especificados no item 14.2.5.

Item 14.2.12 O estabelecimento deve dispor de procedimentos operacionais especificando os critérios utilizados para a seleção e recebimento da matéria-prima, embalagens e ingredientes, e, quando aplicável, o tempo de quarentena necessário. Esses procedimentos devem prever o destino dado às matérias-primas, embalagens e ingredientes reprovados no controle efetuado.

14.3. Monitoramento

14.3.1. A implementação dos POPs deve ser monitorada periodicamente de forma a garantir a finalidade pretendida, sendo adotadas medidas corretivas em casos de desvios destes procedimentos. As ações corretivas devem contemplar o destino do produto, a restauração das condições sanitárias e a reavaliação dos Procedimentos Operacionais Padronizados.

14.3.2. Devem-se prever registros periódicos suficientes para documentar a execução e o monitoramento dos Procedimentos Operacionais Padronizados, bem como a adoção de medidas corretivas. Esses registros consistem de anotação em planilhas e ou documentos e devem ser datados, assinados pelo responsável pela execução da operação e mantidos por um período superior ao tempo de vida de prateleira do produto.

14.3.3. Os Procedimentos Operacionais Padronizados devem ser revistos anualmente ou no caso de modificação que implique em alterações nas operações documentadas.



ANEXO II

LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS INDUSTRIALIZADORES DE GELO

NÚMERO: /ANO			
A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA:			
1-RAZÃO SOCIAL:			
2-NOME DE FANTASIA:			
3-ALVARÁILICENÇA SANITÁRIA:		4-INSCRIÇÃO ESTADUAL / MUNICIPAL:	
5-CNPJ:		6-FONE:	17-FAX:
8-E - mail:			
9-ENDEREÇO (Rua/Av.):		10-Nº:	11-Compl.:
12-BAIRRO:	13-MUNICÍPIO:	14-UF:	15-CEP:
16-RAMO DE ATIVIDADE:		17-PRODUÇÃO MENSAL:	
18-NÚMERO DE FUNCIONÁRIOS:		19-NÚMERO DE TURNOS:	
20-RESPONSÁVEL TÉCNICO:		21-FORMAÇÃO ACADEMICA:	
22-RESPONSÁVEL LEGAL/PROPRIETÁRIO DO ESTABELECIMENTO:			
23-MOTIVO DA INSPEÇÃO: () SOLICITAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA () PROGRAMAS ESPECÍFICOS DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA () VERIFICAÇÃO OU APURAÇÃO DE DENÚNCIA () INSPEÇÃO PROGRAMADA () REINSPEÇÃO () RENOVAÇÃO DE LICENÇA SANITÁRIA () OUTROS			



SICONGEL

B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.1 ÁREA EXTERNA:			
1.1.1 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 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.			
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).			
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4 PISO:			
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).			
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).			
1.4.3 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.			
1.5 TETOS:			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.			
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.			
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.			
1.7 PORTAS:			
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.7.2 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 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			



1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).			
B - AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.9 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.			
1.10 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 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.			
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).			
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.			
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.			
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico 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 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.			
1.10.11 Coleta frequente do lixo.			
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.			
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.			
1.10.14 Ante sala para a área de produção com área compatível e armários individuais para os manipuladores com lavatórios e lava-botas, sem acúmulo de água.			
1.10.15 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.			
1.10.16 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.			
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:			
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			



R- AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:			
1.12.1 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 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, 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 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.			
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação.			
1.13.3 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, pó, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			
1.14.2 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 Frequência de higienização das instalações adequada.			
1.15.3 Existência de registro da higienização.			
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
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.			
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 com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.			



B-AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
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 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.			
1.17.5 Higienização do reservatório de água a cada (06) seis meses			
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
1.17.7 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			
1.17.8 Potabilidade de água atestada por meio de laudos laboratoriais conforme os itens 4.2, 4.3 e 5 do Anexo I - REGULAMENTO TÉCNICO PARA FIXAÇÃO DE IDENTIDADE E QUALIDADE, BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA ESTABELECIMENTO INDUSTRIALIZADORES DE GELO			
1.18 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.18.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.			
1.19 LEIAUTE:			
1.19.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o volume de produção e expedição.			
1.19.2 Areas para recepção, armazenamento de água, armazenamento de embalagens, ante sala para produção, produção, quarentena, armazenamento de gelo, expedição, sanitários e vestiários.			
1.19.3 Fluxo de produção ordenado, linear e sem cruzamentos. Controle da circulação.			
1.19.3 Armazenamento do gelo para fins alimentícios em câmara separada da do gelo para fins não alimentícios.			
1.19.4 Informação na embalagem indicando que é impróprio para consumo humano em embalagens de gelo para fins não alimentícios.			
OBSERVAÇÕES:			
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS			
2.1 EQUIPAMENTOS:			
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.			
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			
2.1.3 Superfícies em contato com gelo lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.			
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.			
2.1.5 Equipamentos de conservação do gelo, câmaras frigoríficas, com medidor de temperatura localizado na área externa e em adequado funcionamento.			
2.1.6 Existência de registro que comprovem que os equipamentos e maquinários			



passam por manutenção preventiva.

2.1.7 Comprovante de calibração dos instrumentos e equipamentos de medição realizada por empresa terceirizada.

B-AVALIAÇÃO		SIM	NÃO	NA(*)
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)				
2.2. Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.				
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).				
2.3 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS				
2.3.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.				
2.3.2 Frequência de higienização adequada.				
2.3.3 Existência de registro da higienização.				
2.3.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.				
2.3.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.				
2.3.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante. .				
2.3.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.				
2.3.8 Adequada higienização.				
OBSERVAÇÕES:				
3. MANIPULADORES:				
3.1 VESTUÁRIO:				
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.				
- 3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação				
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.				
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:				
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após Qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.				
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.				
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.				
3.3 ESTADO DE SAÚDE:				
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.				
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:				
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.				
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.				
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:				



3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.



B-AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:			
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação do gelo.			
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.			
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação do gelo.			
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.			
OBSERVAÇÕES:			
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE			
4.1 RECEPÇÃO DA ÁGUA E EMBALAGENS:			
4.1.1 Operações de recepção da água e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.			
4.1.2 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
4.2 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:			
4.2.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.			
4.2.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
4.2.3 – Produto final armazenado separado por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastado da parede e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.2.4 - Armazenamento em câmaras frigoríficas em temperaturas menores que – 5°C .			
4.2.5 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura.			
4.2.6 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
4.3 CONTROLE DE QUALIDADE:			
4.3.1 Existência de controle de qualidade devidamente documentado.			
4.3.2 – Existência de programa de amostragem para análise laboratorial da água e do produto final de acordo com o item 5 do anexo I. - REGULAMENTO TÉCNICO PARA FIXAÇÃO DE IDENTIDADE E QUALIDADE, BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA			
4.3.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.			
4.3.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise da matéria-prima e do produto final, quando realizadas no estabelecimento.			
4.4 RESPONSÁVEL PELO PROCESSAMENTO:			
4.4.1 – Funcionário responsável pelo processamento com curso de capacitação contendo conteúdo programático e carga horária.			
4.4.2 Certificado do curso de capacitação, devidamente datado com carga horária e conteúdo programático do curso.			
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga.			



A.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.			
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do			
B- AVALIAÇÃO	SIM	NÃO	NA(*)
5. DOCUMENTAÇÃO			
5.1- MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO			
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação			
5.2- PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:			
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:			
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item			
5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido			
5.2.2 Higiene e saúde dos manipuladores:			
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para este item			
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido			
5.2.3. Manutenção preventiva e calibração de equipamentos			
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item			
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido			
5.2.4. Programa de recolhimento de gelo			
5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item			
5.2.4.2 POP descrito está sendo cumprido			
5.2.5. Controle de potabilidade da água			
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item			
5.2.5.2 POP descrito está sendo cumprido			
5.2.6 Controle Integrado de Pragas			
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item			
5.2.6.2 POP descrito está sendo cumprido			
5.2.7 Seleção de fornecedores e recebimento de matéria prima, ingredientes e embalagem			
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item			
5.2.7.2 POP descrito está sendo cumprido			
5.2.8 Manejo de resíduos			
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item			
5.2.7.2 POP descrito está sendo cumprido			