

título: Resolução RDC nº 172, de 04 de julho de 2003

ementa: Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Amendoins Processados e Derivados e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Amendoins Processados e Derivados.

publicação: , de 07 de julho de 2003

órgão emissor: ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária

alcance do ato: federal - Brasil

área de atuação: Alimentos

relacionamento(s):

atos relacionados:

- Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977

RESOLUÇÃO - RDC Nº 172, DE 4 DE JULHO DE 2003

Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Amendoins Processados e Derivados e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Amendoins Processados e Derivados.

A Diretoria Colegiada da Agência Nacional de Vigilância Sanitária, no uso de sua atribuição que lhe confere o art. 11, inciso IV, do Regulamento da ANVISA aprovado pelo Decreto 3.029, de 16 de abril de 1999, art. 111 inciso I, alínea "b", § 1º do Regimento Interno aprovado pela Portaria nº 593, de 25 de agosto de 2000, republicada no DOU de 22 de dezembro de 2000, em reunião realizada em 2 de julho de 2003, considerando a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando a proteção à saúde da população;

considerando que os amendoins processados e derivados constituem riscos à saúde pública por serem possíveis veiculadores de aflatoxinas;

considerando que as aflatoxinas são reconhecidas como substâncias mutagênicas e carcinogênicas;

considerando a necessidade de complementar o Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênic-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, bem como o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos; considerando a necessidade de desenvolvimento de instrumento específico de verificação das Boas Práticas de Fabricação aplicável aos estabelecimentos industrializadores de amendoins processados e derivados;

considerando a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em estabelecimentos industrializadores de amendoins processados e derivados em todo o território nacional, adota a seguinte Resolução de Diretoria

Colegiada e eu, Diretor-Presidente, determino a sua publicação:

Art. 1º Aprovar o Regulamento Técnico de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Amendoins Processados e Derivados.

Art. 2º Determinar o prazo de 180 (cento e oitenta) dias, a contar da data da publicação desta Resolução, para os estabelecimentos industrializadores de amendoins processados e derivados cumprirem as disposições constantes dos Anexos I e II, desta Resolução.

Art. 3º Instituir a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Amendoins Processados e Derivados, constante do Anexo II, como instrumento de avaliação do cumprimento do Regulamento Técnico constante do Anexo I.

Parágrafo único. A Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Amendoins Processados e Derivados incorpora os itens da Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Industrializadores de Alimentos, aprovada por legislação específica.

Art. 4º A inobservância ou desobediência ao disposto na presente Resolução configura infração de natureza sanitária, na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, sujeitando o infrator às penalidades previstas nesse diploma legal.

Art. 5º. Esta Resolução de Diretoria Colegiada entrará em vigor na data de sua publicação.

CLÁUDIO MAIEROVITCH PESSANHA HENRIQUES

ANEXO I

REGULAMENTO TÉCNICO DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO PARA ESTABELECIMENTOS

INDUSTRIALIZADORES DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS

1 ALCANCE

1.1 Objetivo

Definir procedimentos de Boas Práticas de Fabricação para estabelecimentos industrializadores de amendoins processados e derivados a fim de garantir a qualidade sanitária do produto final.

1.2 Âmbito de Aplicação Aplica-se aos estabelecimentos industrializadores de amendoins processados e derivados nos quais sejam realizadas algumas das seguintes atividades: industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte.

2 DEFINIÇÕES

Para efeito deste Regulamento, considera-se:

2.1 Aflatoxinas: são metabólitos tóxicos produzidos por fungos do gênero *Aspergillus* os quais se desenvolvem durante o cultivo e a estocagem de produtos agrícolas.

2.2 Amendoins processados: todo alimento que contenha o amendoim "in natura" como matéria-prima alimentar, tais como amendoim moído, amendoim torrado, amendoim frito, salgado ou não, e similares.

2.3 Derivados de amendoim: todo alimento que contenha o amendoim "in natura" como uma das matérias-primas alimentares, tais como amendoim confeitado, amendoim japonês, doce de amendoim, paçoca, pé-de-moleque, creme de amendoim, torrão de amendoim e similares.

2.4 Beneficiamento: processo que objetiva a retirada da parte não comestível ou não utilizável do amendoim sem contudo alterar suas principais características naturais, incluindo os procedimentos de limpeza, secagem, seleção, dentre outros.

2.5 Boas Práticas de Fabricação: são práticas de fabricação que devem ser adotadas pelas indústrias de alimentos a fim de garantir a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos específicos.

2.6 Higienização: operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.

2.7 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 da qualidade sanitária do produto final.

2.8 Procedimento Operacional Padronizado - POP: procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções seqüenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na industrialização, armazenamento e transporte de alimentos. Este procedimento pode apresentar outras nomenclaturas desde que obedeça aos conteúdos estabelecidos nos regulamentos técnicos específicos.

2.9 Registro: consiste de anotação em planilha e ou documento, devendo ser datados e assinados pelo funcionário responsável pelo seu preenchimento.

3 REFERÊNCIAS

3.1 BRASIL. **Decreto-Lei nº 986, de 21 de outubro de 1969.**

Institui Normas Básicas sobre Alimentos. Diário Oficial, Brasília, DF, 21 out. 1969.

3.2 BRASIL. **Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977,** e suas alterações.

Configura infrações a legislação sanitária federal, estabelece as sanções respectivas e dá outras providências. Diário Oficial, Brasília, DF, 24 ago. 1977.

3.3 BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993.

Regulamentos Técnicos sobre Inspeção Sanitária, Boas Práticas de Produção/Prestação de Serviços e Padrão de Identidade e Qualidade na Área de Alimentos. Diário Oficial da União, Brasília, DF, 02 dez. 1993.

3.4 BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. **Portaria nº 326, de 30 de julho de 1997.**

Regulamento Técnico sobre as Condições Higiénico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Brasília, DF, 01 ago. 1997.

3.5 BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - Ministério da Saúde. **Resolução nº 22, de 15 de março de 2000.**

Dispõe sobre os Procedimentos Básicos de Registro e Dispensa da Obrigatoriedade de Registro de Produtos Importados Pertinentes à Área de Alimentos. Diário Oficial da União, Brasília, DF, 16 mar. 2000.

3.6 BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - Ministério da Saúde. **Resolução nº 23, de 15 de março de 2000.**

Dispõe sobre o Manual de Procedimentos Básicos para Registro e Dispensa da Obrigatoriedade de Registro de Produtos Pertinentes à Área de Alimentos. Diário Oficial da União, Brasília, DF, 16 mar. 2000.

3.7 BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - Ministério da Saúde. **Resolução-RDC nº 39, de 21 de março de 2001.**

Tabela de Valores de Referência para Porções de Alimentos e Bebidas Embalados para Fins de Rotulagem Nutricional. Diário Oficial da União, Brasília, DF, 22 mar. 2001.

3.8 BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - Ministério da Saúde. Resolução-RDC nº 40, de 21 de março de 2001.

Regulamento Técnico para Rotulagem Nutricional Obrigatória de Alimentos e Bebidas Embaladas. Diário Oficial da União, Brasília, DF, 22 mar. 2001.

3.9 BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - Ministério da Saúde. **Resolução-RDC nº 259, de 20 de setembro de 2002.**

Regulamento Técnico para Rotulagem de Alimentos Embalados. Diário Oficial da União, Brasília, DF, 23 set. 2002.

3.10 BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - Ministério da Saúde. **Resolução-RDC nº 274, de 15 de outubro de 2002.**

Aprova o Regulamento Técnico Sobre Limites Máximos de Aflatoxinas Admissíveis no Leite, no Amendoim, no Milho. Diário Oficial da União, Brasília, DF, 16 out. 2002.

3.11 BRASIL. Agência Nacional de Vigilância Sanitária - Ministério da Saúde. **Resolução-RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002.**

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. Diário Oficial da União, Brasília, DF, republicada em 06 nov. 2002.

3.12 BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Portaria nº 147, de 14 de julho de 1987.

Aprova a Norma de Identidade, Qualidade, Embalagem e Marcação de Amendoim. Diário Oficial da União, Brasília,

DF, 16 jul. 1987.

3.13 CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 1-1969, Ver. 3 (1997). Recommended International Code of Practice General Principles of Food Hygiene.

3.14 CODEX ALIMENTARIUS. CAC/RCP 22-1979. Recommended International Code of Hygienic Practice for Groundnuts (Peanuts).

3.15 CODEX ALIMENTARIUS. CODEX STAN 209-1999, Ver. 1-2001. Maximum Level and Sampling Plan for Total Aflatoxins in Peanuts intended for Further Processing.

4 SELEÇÃO DOS FORNECEDORES DE AMENDOIM CRU

4.1 O estabelecimento industrializador de amendoins processados e derivados deve dispor de sistemática implantada para avaliação e seleção dos fornecedores de amendoim cru.

4.2 Os critérios de avaliação e seleção utilizados pelo estabelecimento industrializador devem contemplar os requisitos a serem adotados no beneficiamento do amendoim cru incluindo, no mínimo, a inspeção do amendoim oriundo da produção primária, a secagem artificial, a etapa de pré-limpeza, o armazenamento do amendoim com casca, tratamento químico pós-colheita e a seleção eletrônica e ou manual.

4.3 Os critérios estabelecidos para avaliação e seleção dos fornecedores devem estar documentados.

4.4 O estabelecimento deve dispor de cadastro atualizado dos fornecedores selecionados, devidamente datado e assinado pelo responsável técnico, responsável legal e ou proprietário da unidade industrializadora.

5 PROCESSAMENTO DE AMENDOINS E DERIVADOS

5.1 Recepção das Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens

5.1.1 Para o processamento, devem ser utilizadas matérias-primas, ingredientes e embalagens aprovados na recepção.

5.1.2 As especificações técnicas das matérias-primas, ingredientes e embalagens a serem utilizados no processamento devem ser devidamente definidas e documentadas.

5.1.3 A recepção das matérias-primas, ingredientes e embalagens deve ser realizada em local protegido, limpo e isolado da área de produção.

5.1.4 O estabelecimento deve dispor de Procedimentos Operacionais Padronizados especificando os critérios utilizados para a seleção e recebimento das demais matérias-primas, ingredientes e embalagens e, quando aplicável, o tempo de quarentena necessário, conforme disposto em regulamento técnico específico. Esses procedimentos devem prever o destino dado às matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado.

5.1.5 Os critérios utilizados para seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens devem contemplar, no mínimo, os aspectos relacionados à qualidade sanitária desses insumos.

5.1.6 O lote das matérias-primas, ingredientes ou embalagens reprovados deve ser imediatamente devolvido ao fornecedor e, em caso contrário, deve ser devidamente identificado e armazenado separadamente até seu destino

final, sendo esse destino registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.

5.1.7 As embalagens devem ser de material apropriado e estar íntegras e limpas, a fim de conferir proteção adequada ao produto final. As embalagens primárias devem ser de primeiro uso. Devem obedecer aos requisitos estabelecidos em regulamentos técnicos específicos.

5.1.8 Recepção do Amendoim Cru

5.1.8.1 Todo lote de amendoim cru recebido no estabelecimento industrializador de amendoins processados e derivados deve ser oriundo de fornecedor selecionado, sendo submetido à inspeção e determinação de umidade.

5.1.8.2 A inspeção deve incluir a avaliação das condições sanitárias do veículo e as medidas adotadas para o controle da umidade do amendoim transportado. Durante a inspeção deve-se ainda avaliar o aspecto geral do lote com atenção à presença de características atípicas no amendoim, como grão danificado, ardido, mofado, dentre outros.

5.1.8.3 Para determinação de umidade deve-se utilizar metodologia devidamente validada. O limite de umidade do amendoim cru descascado recebido deve ser menor ou igual a 8% e o limite de umidade do amendoim cru com casca deve ser menor ou igual a 11%.

5.1.8.4 O processo de inspeção e determinação de umidade deve ser registrado em planilhas específicas, devidamente datadas e assinadas. Os funcionários responsáveis pela inspeção e determinação de umidade devem ser comprovadamente treinados.

5.1.8.5 O lote reprovado na inspeção e na determinação de umidade deve ser imediatamente devolvido ao fornecedor e, em caso contrário, deve ser devidamente identificado e armazenado separadamente até seu destino final. O destino dado ao lote reprovado deve ser registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.

5.1.8.6 Caso o lote seja aprovado na inspeção e na determinação de umidade, deve ser coletada amostra a fim de realizar análise para determinação de aflatoxinas em laboratório próprio ou terceirizado. Deve-se adotar plano amostral que confere segurança igual ou superior ao recomendado pela Comissão do Codex Alimentarius e metodologia de determinação de aflatoxinas internacionalmente reconhecida ou devidamente validada.

5.1.8.7 O limite de aflatoxinas estabelecido deve respeitar a legislação sanitária. Os resultados analíticos devem ser registrados em planilha apropriada, devidamente datada e assinada pelo funcionário responsável, ou em certificado de análise expedido pelo laboratório contratado.

5.1.8.8 Os lotes de amendoim cru aguardando resultado analítico de quantificação de aflatoxinas para liberação devem ser mantidos devidamente identificados. A liberação do amendoim deve ser registrada em documento devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável. O lote de amendoim com quantidade de aflatoxinas superior ao definido pelo estabelecimento deve ser devidamente identificado e armazenado separadamente até seu destino final, sendo esse destino registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.

5.1.8.9 Os critérios utilizados para inspeção e a determinação da umidade do lote, bem como o plano amostral, a metodologia analítica aplicados na determinação de aflatoxinas e os demais procedimentos envolvidos na recepção do amendoim, devem estar documentados na forma de Procedimentos Operacionais Padronizados.

5.2 Armazenamento das Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens

5.2.1 As matérias-primas ingredientes e embalagens devem ser armazenados adequadamente, sendo mantidos protegidos contra contaminação por agentes que possam comprometer a segurança do produto final. A utilização desses insumos deve respeitar a ordem de entrada, sendo observado o prazo de validade.

5.2.2 O estabelecimento industrializador de amendoins processados e derivados deve realizar monitoramento diário da umidade relativa do ar e da temperatura de armazenamento, de forma a garantir que o teor de umidade do amendoim cru descascado não ultrapasse 8% e do amendoim cru com casca não ultrapasse 11%.

5.2.3 O monitoramento das condições ambientais e a calibração dos instrumentos de medição utilizados devem ser registrados em planilhas datadas e assinadas pelo funcionário responsável.

5.2.4 Caso seja aplicado tratamento químico no amendoim cru armazenado a fim de evitar a contaminação por agentes biológicos, o mesmo deve ser documentado. O documento deve incluir, no mínimo, a designação e concentração de uso do princípio ativo, forma de aplicação e o período de carência. O princípio ativo selecionado pelo estabelecimento deve ser aplicado para o fim aprovado pelo órgão competente do Ministério da Saúde.

5.3 Seleção do Amendoim Cru

5.3.1 Quando a operação de seleção do amendoim cru for realizada pelo estabelecimento industrializador de amendoins processados e derivados, a mesma deve estar descrita na forma de Procedimentos Operacionais Padronizados.

5.3.2 Caso a seleção seja realizada manualmente, os POPs devem especificar os critérios para rejeição do amendoim, a velocidade da esteira e a frequência de descanso e substituição dos operadores. A iluminação do local de seleção e o contraste entre a superfície da esteira e o amendoim deve ser de tal forma que permita adequada distinção entre o amendoim cru aprovado ou rejeitado. Os operadores devem ser devida e comprovadamente capacitados e, durante o turno de operação, frequentemente substituídos a fim de evitar falhas decorrentes do desgaste visual.

5.3.3 Caso a seleção seja realizada eletronicamente, os POPs devem especificar a frequência e procedimentos necessários para ajuste do equipamento, bem como o responsável pela atividade. Devem estar disponíveis registros, devidamente datados e assinados, que comprovem o ajuste do equipamento e treinamento do funcionário responsável.

5.4 Produção de Amendoins Processados e Derivados

5.4.1 Todas as operações do processamento devem ser realizadas em local apropriado, seguindo fluxo ordenado, linear e sem cruzamento. Quando o amendoim cru for recebido com casca, a etapa de descascamento deve ser realizada em local isolado da unidade de produção.

5.4.2 As operações devem ser desempenhadas e supervisionadas por funcionários devida e comprovadamente capacitados.

5.4.3 O estabelecimento industrializador de amendoins processados e derivados deve instituir controle de circulação e acesso dos funcionários à área de produção.

5.4.4 As medidas de controle implantadas com o objetivo de garantir que a contaminação do produto final não atinja níveis que comprometam a saúde do consumidor devem estar documentadas no Manual de Boas Práticas de Fabricação, especificando frequência de execução e responsabilidades. Essas medidas devem ser monitoradas, sendo mantidos registros em planilhas datadas e assinadas. O estabelecimento deve documentar as ações corretivas a

serem adotadas em casos de desvio dos parâmetros estabelecidos.

5.5 Armazenamento e Transporte do Produto Final

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

5.5.2 Os produtos avariados, com prazos de validade vencidos, devolvidos ou recolhidos do mercado devem ser armazenados fisicamente separados, devidamente identificados e o seu destino final determinado.

5.6 Controle de Qualidade do Produto Final

5.6.1 As especificações técnicas dos produtos finais devem ser devidamente definidas e documentadas. Essas especificações devem contemplar, no mínimo, os aspectos relacionados à qualidade sanitária das matérias-primas, ingredientes e embalagens.

5.6.2 O estabelecimento deve implementar e documentar o controle de qualidade do produto final.

5.7 Rotulagem de Amendoins Processados e Derivados

5.7.1 A rotulagem é responsabilidade do estabelecimento industrializador de amendoins processados e derivados, devendo ser efetuada no local de produção e obedecer aos regulamentos técnicos de rotulagem geral, nutricional e específicas.

5.7.2 O estabelecimento industrializador de amendoins processados e derivados deve adotar um código de identificação para cada lote de produto industrializado. A seqüência identificadora do lote deve ser estruturada de tal forma que seja possível rastrear os fornecedores das matérias-primas sempre que ocorrer desvio da qualidade sanitária no produto final.

5.8 Responsável pelo Processamento

5.8.1 A responsabilidade pelo processamento deve ser exercida pelo responsável técnico, responsável legal ou proprietário do estabelecimento industrializador de amendoins processados e derivados, devidamente capacitado .

5.8.2 A responsabilidade deve ser exercida por funcionário que tenha realizado curso de capacitação, com carga horária mínima de 40 (quarenta) horas, abordando os seguintes temas:

- a) contaminantes alimentares com destaque às aflatoxinas;
- b) cadeia produtiva do amendoim;
- c) plano de amostragem para determinação de aflatoxinas em amendoim;
- d) Boas Práticas de Fabricação;
- e) Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle - APPCC.

5.8.3 Os estabelecimentos devem dispor do certificado de capacitação do responsável pelo processamento,

devidamente datado, contendo a carga horária e conteúdo programático do curso.

5.9 Documentação e Registro

5.9.1 Os Procedimentos Operacionais Padronizados elaborados para as etapas de recepção do amendoim cru e seleção do amendoim devem atender aos requisitos gerais e às disposições relativas ao monitoramento, avaliação e registro estabelecidos em regulamento técnico específico.

5.9.2 Os Procedimentos Operacionais Padronizados, o Manual de Boas Práticas de Fabricação e demais documentos relativos à produção de amendoins processados e derivados devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos, sendo ainda disponibilizados à autoridade sanitária sempre que requerido.

5.9.3 O estabelecimento deve dispor de formulário específico, devidamente protocolizado no órgão competente, que informa o início de fabricação dos amendoins processados e derivados, conforme disposto em regulamento técnico específico.

5.9.4 Os registros devem ser utilizados para verificação da eficácia das medidas de controle implantadas, sendo mantidos por período superior ao prazo de validade do produto final.

5.10 Disposições Gerais

5.10.1 Os estabelecimentos industrializadores de amendoins processados e derivados devem atender ao Regulamento Técnico sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e ao Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos, além do disposto no presente Regulamento Técnico.

	SIM	NÃO	NA(*)
B - AVALIAÇÃO			
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 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 adequada vedação, fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (cortinas de ar, 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).			
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 produção 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 freqüente 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	Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.			
1.10.15	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.			
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, 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.			
1.14.6	Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.			
1.14.7	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 adotadas 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.			
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	Apropriada frequência de higienização do reservatório de água.			
1.17.6	Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
1.17.7	Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			
1.17.8	Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			
1.17.9	Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
1.17.10	Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
1.17.11	Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.			
1.17.12	Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando			

	destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			
1.17.13	Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:				
1.18.1	Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário, recipientes tampados com acionamento não manual.			
1.18.2	Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.			
1.18.3	Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.			
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, MÓVEIS E UTENSÍLIOS				
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 alimentos 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 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.			
2.1.6	Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			
2.1.7	Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			
2.1.8	Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes).				
2.2.1	Em número suficiente, de material não contaminante,			

	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 UTENSÍLIOS:				
2.3.1	Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.			
2.3.2	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.			
2.4.3	Existência de registro da higienização.			
2.4.4	Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.4.5	Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
2.4.6	Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
2.4.7	Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
2.4.8	Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação.			

	Utensílios em bom estado de conservação.			
2.4.9	Utensílios destinados à higienização de móveis, equipamentos e utensílios distintos daqueles utilizados para higienização das instalações.			
2.4.10	Adequada higienização.			
OBSERVAÇÕES				
3 MANIPULADORES				
3.1 VESTUÁRIO:				
3.1.1	Utilização de touca protetora e uniforme de trabalho de cor clara, sem botões e sem bolsos, 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 (carteiras, anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.			
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:				
3.2.1	Lavagem cuidadosa e anti-sepsia 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.			
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 dos alimentos.			
3.6.2	Existência de registros dessas capacitações.			
3.6.3	Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.			
3.6.4	Existência de supervisor comprovadamente capacitado.			
3.7 RESPONSÁVEL TÉCNICO:				
3.7.1	Responsável técnico comprovadamente capacitado em curso com carga horária mínima de 40 horas.			
3.7.2	Conteúdo programático do curso de capacitação engloba os seguintes temas: contaminantes alimentares com destaque às aflatoxinas, cadeia produtiva do amendoim, plano de amostragem para determinação de aflatoxinas em amendoim, Boas Práticas de Fabricação e Sistema de Análise de Perigos e Pontos			

	Críticos de Controle - HACCP.			
OBSERVAÇÕES				
4 SELEÇÃO DOS FORNECEDORES DE AMENDOIM CRU				
4.1	Existência de sistemática implantada para avaliação e seleção dos fornecedores de amendoim cru.			
4.2	Critérios para avaliação e seleção de fornecedor incluem requisitos relativos ao beneficiamento (inspeção do amendoim oriundo da produção primária, secagem artificial, etapa de pré-limpeza, armazenamento do amendoim com casca, tratamento químico pós-colheita e seleção eletrônica e ou manual).			
4.3	Critérios para avaliação e seleção de fornecedor documentados.			
4.4	Existência de cadastrado atualizado dos fornecedores selecionados, devidamente datado e assinado pelo responsável técnico.			
OBSERVAÇÕES				
5 PROCESSAMENTO DE AMENDOINS E DERIVADOS				
5.1 RECEPÇÃO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS:				
5.1.1	Matérias-primas, ingredientes e embalagens inspecionados e aprovados na recepção.			
5.1.2	Especificações técnicas das matérias-primas, ingredientes e embalagens utilizadas no processamento definidas e documentadas.			
5.1.3	Recepção das matérias-primas, ingredientes e embalagens realizada em local protegido, limpo e isolado da área de produção.			
5.1.4	Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do			

	alimento.			
5.1.5	Matérias-primas e ingredientes aguardando resultado analítico e aqueles aprovados devidamente identificados.			
5.1.6	Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado. Existência de registro do destino final dos lotes reprovados.			
5.1.7.	Rótulos das matérias-primas e ingredientes atendem à legislação.			
5.2 RECEPÇÃO DO AMENDOIM CRU:				
5.2.1	Lotes de amendoim cru fornecidos por empresas selecionadas.			
5.2.2	Inspeção das características dos lotes de amendoim cru e das condições sanitárias do veículo transportador.			
5.2.3	Inspeção do amendoim cru realizada por funcionário comprovadamente treinado.			
5.2.4	Determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos realizado por funcionário comprovadamente treinado.			
5.2.5	Metodologia utilizada na determinação de umidade do amendoim cru devidamente validada.			
5.2.6	Limite de umidade do amendoim cru em conformidade com disposto no Regulamento Técnico (lote descascado - menor ou igual a 8% e lote com casca - menor ou igual a 11%).			
5.2.7	Existência de instrumento devidamente calibrado para determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos.			

5.2.8	Existência de planilhas específicas, devidamente datadas e assinadas, para registro da operação de inspeção e determinação de umidade dos lotes de amendoim recebidos.			
5.2.9	Lote reprovado na inspeção e na determinação de umidade imediatamente devolvido ao fornecedor ou identificado e armazenado separadamente até seu destino final.			
5.2.10	Destino final do lote reprovado na inspeção e na determinação de umidade, registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.2.11	Realização de análise para determinação de aflatoxinas dos lotes aprovados na inspeção por funcionário comprovadamente capacitado.			
5.2.12	Utilização de plano amostral e metodologia analítica em conformidade com o disposto no Regulamento Técnico.			
5.2.13	Lotes de amendoim cru aguardando resultado analítico de determinação de aflatoxinas devidamente identificados.			
5.2.14	Limite de aflatoxinas estabelecido atende ao disposto na legislação sanitária.			
5.2.15	Existência dos materiais e equipamentos necessários para determinação de aflatoxinas.			
5.2.16	Resultado analítico da determinação de aflatoxinas nos lotes de amendoim cru registrado em planilha específica ou em certificado			

	expedido pelo laboratório terceirizado. Documento devidamente datado e assinado.			
5.2.17	Liberção do lote de amendoim registrado em documento devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.2.18	Lote de amendoim com quantidade de aflatoxinas superior ao limite definido pelo estabelecimento imediatamente devolvido ou devidamente identificado e armazenado em local separado até seu destino final.			
5.2.19	Destino final do lote reprovado na análise para determinação de aflatoxinas, registrado em documento datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.3 ARMAZENAMENTO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS:				
5.3.1	Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
5.3.2	Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
5.3.3	Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
5.3.4	Monitoramento diário da umidade relativa do ar e temperatura de armazenamento do amendoim			

	cru, utilizando-se instrumentos comprovadamente calibrados, além de outras exigências constantes do Regulamento Técnico.			
5.3.5	Existência de registro do monitoramento das condições controladas de armazenamento do amendoim cru, devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.3.6	Tratamento químico do amendoim cru armazenado, realizado por funcionário comprovadamente treinado, utilizando princípio ativo aprovado no Ministério da Saúde e respeitando o período de carência.			
5.3.7	Existência de documento, devidamente assinado e datado, registrando o nome comercial, concentração e forma de aplicação do princípio ativo.			
5.4 SELEÇÃO DO AMENDOIM CRU:				
5.4.1	Velocidade adotada na esteira e frequência de descanso e substituição dos funcionários responsáveis pela seleção manual adequadas.			
5.4.2	Iluminação local e contraste entre a superfície da esteira e amendoim adequados.			
5.4.3	Adequada frequência de ajuste do equipamento de seleção automática.			
5.4.4	Funcionário responsável pelo ajuste do equipamento de seleção automática comprovadamente treinado.			
5.5 PRODUÇÃO DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS:				
5.5.1	Controle da circulação e acesso do pessoal.			
5.5.2	Conservação adequada de materiais destinados ao			

	reprocessamento.			
5.5.3	Fluxo de produção ordenado, linear e sem cruzamentos.			
5.5.4	Descascamento do amendoim em local isolado da unidade de produção.			
5.6 ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:				
5.6.1	Alimentos armazenados em temperatura e umidade relativa do ar adequadas, separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir adequada higienização, iluminação e circulação de ar.			
5.6.2	Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			
5.6.3	Armazenamento em local limpo e conservado.			
5.6.4	Frequente monitoramento das condições controladas de armazenamento, utilizando-se instrumentos comprovadamente calibrados.			
5.6.5	Área de armazenamento adequada ao volume de produto estocado.			
5.6.6	Produtos avariados, com prazos de validade vencidos, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
5.6.7	Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados fisicamente separados e devidamente identificados.			
5.6.8	Liberção dos lotes de amendoins processados e			

	derivados registrada em documento devidamente datado e assinado pelo funcionário responsável.			
5.7 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:				
5.7.1	Especificações técnicas do produto final devidamente definidas e documentadas.			
5.7.2	Existência de controle de qualidade do produto final devidamente documentado.			
5.8 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:				
5.8.1	Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
5.8.2	Transporte mantém a integridade do produto.			
5.8.3	Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
5.9 ROTULAGEM DE AMENDOINS PROCESSADOS E DERIVADOS:				
5.9.1	Dizeres de rotulagem de acordo com a legislação vigente.			
5.9.2	Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
5.9.3	Código de identificação do lote permite rastrear o fornecedor de matéria-prima.			
OBSERVAÇÕES				
6. DOCUMENTAÇÃO				
6.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:				
6.1.1	Medidas de controle para garantir que a contaminação do produto final não atinja níveis que comprometam a saúde do consumidor documentadas, com frequência de monitoramento e ações corretivas em caso de desvio.			
6.1.2	Operações executadas no			

	estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.			
6.1.3	Procedimentos Operacionais Padronizados, Manual de Boas Práticas de Fabricação e demais documentos relativos ao processamento acessíveis aos funcionários envolvidos.			
6.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:				
6.2.1 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS:				
6.2.1.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.1.2	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.2 CONTROLE DE POTABILIDADE DA ÁGUA:				
6.2.2.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.2.2	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.3 HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES:				
6.2.3.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.3.2	POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.4 MANEJO DOS RESÍDUOS:				
6.2.4.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.4.2	O POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.5 MANUTENÇÃO PREVENTIVA E CALIBRAÇÃO DE EQUIPAMENTOS:				
6.2.5.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.5.2	O POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.6 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:				
6.2.6.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.6.2	O POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.7 SELEÇÃO DAS MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS:				
6.2.7.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.7.2	O POP descrito está sendo cumprido.			

6.2.8 PROGRAMA DE RECOLHIMENTO DE ALIMENTOS:				
6.2.8.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.8.2	O POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.9 RECEPÇÃO DO AMENDOIM:				
6.2.9.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.9.2	O POP descrito está sendo cumprido.			
6.2.10 SELEÇÃO DO AMENDOIM:				
6.2.10.1	Existência de POP estabelecido para este item.			
6.2.10.2	O POP descrito está sendo cumprido.			
6.3 RESPONSÁVEL PELO PROCESSAMENTO:				
6.3.1	Funcionário responsável pelo processamento com curso de capacitação, contendo os temas previstos no regulamento e carga horária mínima de 40 horas.			
6.3.2	Certificado do curso de capacitação, devidamente datado com carga horária e conteúdo programático do curso.			
6.4 FORMULÁRIO DE COMUNICAÇÃO DE INÍCIO DE FABRICAÇÃO:				
6.4.1	Produtos industrializados dotados de formulário específico informando o início de fabricação.			
OBSERVAÇÕES				
C - CONSIDERAÇÕES FINAIS				
D - CLASSIFICAÇÃO DO ESTABELECIMENTO				
<input type="checkbox"/> Grupo 1 - Estabelecimento de baixo risco - 100% de atendimento dos itens referentes à recepção do amendoim cru, seleção do amendoim cru e armazenamento das matérias-primas, ingredientes e embalagens e 76 a 100% de atendimento dos demais itens.				
<input type="checkbox"/> Grupo 2 - Estabelecimento de médio risco - 100% de atendimento dos itens referentes à recepção do amendoim cru, seleção do amendoim cru e armazenamento das matérias-primas, ingredientes e embalagens e 51 a 75% de atendimento dos demais itens.				
<input type="checkbox"/> Grupo 3 - Estabelecimento de alto risco - não atendimento a um ou mais itens referentes à recepção do amendoim cru, seleção do amendoim cru e armazenamento das matérias-primas, ingredientes e embalagens ou 0 a 50% de atendimento dos demais itens.				
E - RESPONSÁVEIS PELA INSPEÇÃO				

Nome e assinatura do responsável	Nome e assinatura do responsável
Matrícula:	Matrícula:
F - RESPONSÁVEL PELA EMPRESA	
Nome e assinatura do responsável pelo estabelecimento	
LOCAL:	DATA: / /