

# **Itabaú Produtos Naturais Ltda.**

## **Manual de Boas Pratica de Fabricação** **(MBPF)**

### **1- INTRODUÇÃO:**

Este manual foi elaborado para manter as características organolépticas (características do produto que são percebidas pelos humanos: sabor, textura, cor, odor e brilho) e higiênicas sanitárias, assim garantindo a qualidade e a identidade dos produtos Itabaú.

A contaminação do ambiente de manipulação dos alimentos e conseqüentemente do alimento se dão com facilidade e de diversa maneira: por meio de matérias primas, água, poeira, utensílios, equipamentos e principalmente através dos seres humanos. A Itabaú tem como política oferecer ao consumidor produtos com altíssima qualidade e dentro dos padrões propostos pelas leis que regem o setor que é proposto pela ANVISA (agencia nacional de vigilância sanitária) e pelo centro de vigilância sanitária do estado de São Paulo e somos fiscalizados pela direção regional de saúde de Taubaté – DIR XXIV ([gvs-taubate@saude.sp.gov.br](mailto:gvs-taubate@saude.sp.gov.br)) e está registrada no CEVS (centro estadual de vigilância sanitária) sob numero 354860990-154-000001-1-6. Na empresa há um trabalho de conscientização de uma higiene pessoal esmerada, e das maquinas e utensílios e ambiente, bem como seleção de matéria prima; este conjunto de atos leva a produzir um produto sadio e nutritivo.

Este Manual de Boas Pratica vem com intuito de conscientizar e orientar, onde o colaborador é o total responsável pelo processo requerido. O colaborador pode e deve dar sugestões para melhorar este manual. As sugestões e criticas dever ser encaminhadas por escrito ao responsável, ou podendo ser via e-mail: [gerencia@itabau.com.br](mailto:gerencia@itabau.com.br).

**Estrada Benedito Gomes de Souza, km 4,6 nº 4634**  
**Bairro do Paiol Grande – São Bento do Sapucaí- SP**  
**2011 01 03**

## **2 - HIGIENE PORQUE?**

O melhor método de prevenção contra a contaminação dada por agentes biológicos, químicos e físicos é a higienização e manutenção adequada.

A higiene e manutenção são necessárias para os seguintes fins:

***Reduzir ao máximo possível o risco de contaminação por agentes físicos, químicos ou biológicos;***

- Produzir um alimento que atenda as expectativas do consumidor;
- Estender a vida útil do alimento;
- Manter a imagem da empresa, reduzindo rejeições, reclamações e perdas de negócios;
- A higienização e manutenção são para prevenir a transferência de defeitos que alteram os sabores e odores de um alimento para o outro e sobre tudo para retirar ao máximo os resíduos de possam nutrir os microorganismos patológico.
- Ao iniciar na empresa todos colaboradores são instruídos adequadamente com relação à higiene em geral e instigados a ler este manual.

## **3 - AMBIENTE – Piso, roda pés, ralos paredes e janelas.**

- Piso: o piso e o roda pé são de matérias laváveis em cerâmica que permite uma fácil e apropriada higienização, em desnível suficiente para que o líquido drene naturalmente em direção aos ralos. Todos os quais são higienizados diariamente para evitar o acúmulo de sujidades e gorduras assim dificultando a presença de pragas.
- Paredes: as paredes são de material lavável em azulejo até o teto, somente na área de produção e preparação das matérias primas.
- Teto: Acabamento em forro pintado em cor clara com tinta a óleo (lavável).

- Janelas e portas: As janelas e portas são em aço pintados e possuem proteção telada para evitar a entrada de pragas; com superfície lisa o que facilita a higienização.

#### **4 – VESTIÁRIOS E BANHEIROS:**

- O vestiário dos colaboradores conta com um banheiro, um lavatório em louça, saboneteira líquida bactericida, papel toalha pra secar as mãos e chuveiro com água quente e fria para banhos antes de iniciar o trabalho. O vestiário azulejado até o teto e com forro em madeira envernizado.
- O banheiro com azulejo até o teto e no teto.

#### **5 – Suprimento de água:**

- Água fornecida pela SABESP

#### **6 – Coleta de Lixo:**

- Na área de manipulação e produção são mantidos recipientes adequados para tal.

#### **7 – Sistema de congelamento:**

- Em frízeres.
- Em câmara fria.

#### **8 – Estoque de matéria prima seca e enlatados embalagens descartáveis:**

- Área com paredes pintadas com tinta lavável e piso em cerâmica, e palites.

#### **9- Estoque de produtos acabados e frutas:**

- Frízeres
- Câmara fria

#### **10- Estoque de matéria prima em uso:**

- Fica em uma prateleira em aço, fixada em uma parede da área de produção.

#### **11 – Produto de limpeza:**

- São armazenados em um armário confeccionado em alumínio e vidro fixado sob o lavado da sala de entrada.

#### **12 – Setor de produção:**

ITABAÚ PRODUTOS NATURAIS LTDA

[www.itabau@itabau.com.br](mailto:www.itabau@itabau.com.br) / [itabau@itelefonica.com.br](mailto:itabau@itelefonica.com.br)

- Este espaço é dividido em três salas com piso cerâmico e azulejo até o teto. Tecto forro em madeira pintado com tinta a óleo lavável.

### **13 – Equipamentos e utensílios:**

- Os equipamentos todos são em aço inox 304.
- E os utensílios são divididos em dois grupos: um para uso na produção de sorvetes convencionais e outro para a produção de sorvetes orgânicos e são constituídos de material atóxico e superfície lisa para não permitir o acumulo de sujidades, todos os utensílios que contenham ranhuras e trincas que venha a ser ponto de contaminação serão descartados.
- Os frízeres em chapa de aço com pintura eletrostática.
- Higienização dos equipamentos e utensílios se dá de forma peculiar a cada instrumento de trabalho.

### **14 – Controle de pragas:**

- Preventivo
- Em caso de presença contratar uma empresa especializada.

### **15 – Saúde dos funcionários:**

- Ao colaborador é dada condição adequada para a realização de um trabalho seguro e saudável.
- A todos os colaboradores são dadas condições adequadas e informações para uma higiene pessoal esmerada.

### **16 – Uniformes:**

- O uniforme é composto de touca para acomodar o cabelo, camiseta manga três quartos de manga, calça,
- Avental, botas cano longo e máscara quando estiver na produção ou manipulação. Os mesmos são na cor branca.

### **17 – Controle de qualidade:**

- O controle de qualidade é uma prioridade desde o recebimento da matéria prima até o produto final.
- A produção de sorvetes convencionais (sorvetes produzidos com produtos não orgânicos) é

efetuada em dias distintos da produção de sorvetes orgânicos.

**18 - Visitantes:**

- Os visitantes sejam eles fiscais ou outros seguem norma de visita.

**19 - Pontos de venda:**

- Aos pontos de venda é encaminhado um informativo onde constam meios de manuseio do produto, tabela nutricional dos sorvetes de massa para venda a quilo e conservação dos frízeres.

Assina o presente documento o proprietário do estabelecimento o qual se compromete a observar as Boas Práticas de Fabricação e não transgredir as normas legais e regularmente destinadas à promoção, recuperação e defesa da saúde, referente às atividades exercidas.

O não cumprimento de tais exigências observadas por ocasião da inspeção sanitária implicará na imposição de penalidades previstas na legislação em vigor.

São Bento do Sapucaí

CARLOS ROBSON GALVÃO

(proprietário)

CARLOS ROBSON GALVÃO

(técnico responsável)

## **Procedimento Operacional Padronizado (POP)** **de Higienezação e Saúde dos Manipuladores**

- São realizados exames para o controle sanitário dos colaboradores como é indicado no PCMSO (programa de controle médico de serviço ocupacional) durante o processo de admissão e a cada doze meses ou quando houver necessidade. Os exames são: cultura de fezes protoparasitológicos, cultura material sublingual e de material sob a unha, bacteriscópico de secreção nasal e de ofaringe, chapa dos pulmões, hemograma completo, contagem de plaquetas e V.D.R.L. (Lues).
- Vacina antigripal uma vez ao ano próximo ao mês de maio para imunização.
- O colaborador tem EPI (equipamento de proteção individual e EPC (equipamento de proteção coletiva). Para manter a integridade que são: Bota, Avental, Luva de Malha de Aço, Protetor auricular, Bota para câmara fria, Blusa e calça para câmara fria

\*- Todos os funcionários recebem um protetor de ouvido para usá-lo na produção diminuindo o barulho.

\*- Uma luva em malha de aço inox para uso em operações que ocasione risco de cortes.

\*- E uniforme completo que consta de: botas, camiseta de manga três quarto, calça e touca e mascara e quando necessárias luvas descartáveis. Os uniformes serão substituídos conforme necessidade.

- Em caso de necessidade o colaborador poder propor uma melhora na segurança, deve fazê-lo por escrito e explicando com detalhes.

## **1. Asseio Pessoal:**

- Tomar banho e escovar os dentes antes de iniciar o serviço; quando este for de manipulação, ou correlacionados a produção;
- Durante o banho deve-se massagear bem o couro cabeludo e a sobrancelha e braços para retirar os cabelos que porventura estejam caindo; e esfregar tenazmente as unhas das mãos e mãos;
- Não usar desodorante de cheiro forte;
- Os homens devem retirar a barba com freqüência e manter unhas bem aparadas e sem esmalte;
- Tanto homens como mulheres devem retirar todo tipo de adornos (pulseiras, brincos, correntes entre outros);
- As mulheres não devem estar com as unhas das mãos pintadas, e as mesmas devem estar bem aparadas;
- Mesmo tendo se banhado, após colocar o uniforme, lavar as mãos com sabonete bactericida, e esfregar as unhas e mãos com uma escovinha própria para este fim (isso ainda no vestiário) e ao entrar na sala de produção repetir o processo, e após o enxágüe das mãos umedecê-las com álcool 70% e secar com toalha de papel.
- Os que irão trabalhar diretamente na produção usar luvas cirúrgicas descartáveis sempre que houver arranhões ou ferimentos leves nas mãos.
- Avisar o responsável quando estiver com sintomas de alguma doença (gripe, resfriado ou outros...) para que seja substituído de função se necessário for;
- Não pode conversar sobre os alimentos, ou mesmo comer na ocasião da produção ou manipulação;

## **2. Asseio nos aparatos do uniforme**

### **2.1 O uniforme de trabalho é composto de:**

- Bota cano longo na cor branco, a qual deve ser lavado externamente com uma bucha destinada a este fim todo o final de dia, bem como o seu interior uma vez por semana fazendo assepsia com uma solução clorada 200 PPM (uma colher de sopa de água com 3% de hipoclorito de sódio);
- Calça comprida na cor branca sem bolsos, a mesma deve ser trocada a cada semana ou quando se fizer necessário;
- Camiseta de manga comprida na cor branca, a qual deve ser trocada pelo menos uma vez por semana, ou quando houver

necessidade (caso suje com respingos do produto fabricado ou por outro...), a camiseta não deve ter rasgos, broches ou outros, bem como não se deve dobrar a manga da mesma;

- Protetor para a boca na cor branca, a qual deve ser usada pelos colaboradores que estão na manipulação e produção. Deve ser trocada duas vezes ao dia (ou seja, ao iniciar o período da manhã com um limpo e o período da tarde trocar por um limpo) ou conforme a necessidade; depois de colocado o protetor não mais tocá-lo com a mão, e se assim o fizer, lavar as mãos com sabonete bactericida e esfregá-las com escovinha;
- Touca protetora para cabeça na cor branca, a qual deve ter um tamanho ideal para comportar todo o cabelo (o mesmo não deve ficar exposto, para evitar riscos). Deve trocá-la todo dia, ou seja, sempre que iniciar o serviço com uma touca limpa.
- O uniforme é de responsabilidade do colaborador de manter sempre limpo e de conservar, para que tenha uma excelente apresentação na hora de trabalhar.

- ✓ EPIs (equipamento de proteção individual) de uso comum: bota CA 13390 revestida em pelo de carneiro, blusão e calça para uso quando adentrar a câmara fria.
  - ❖ A bota CA 13390 deve ser calçada usando meia própria e de uso individual. Em todas as sextas feiras ou quando se fizer necessário limpar com pano úmido a parte externa e solado.
  - ❖ O blusão e a calça passar pano úmido e ou se necessário bucha com detergente neutro, seguido de pano úmido.
  - ❖ Luva em malha de aço inox CENCI CA P 19698 a ser calçada quando usar ferramenta cortante (Ex:faca).



## **Procedimento Operacional Padronizado** **de Higienização das Instalações, Equipamentos e Utensílios** **(POP)**

A higienização é um processo que se divide em duas etapas, sendo limpeza e desinfecção. A limpeza é processo de remoção de sujidades (terra, resíduos alimentares ou outras substâncias indesejáveis) e a desinfecção é a redução, por meio químico ou físico, do número de microorganismos a um nível que não comprometa a segurança do alimento. Neste processo usa-se:

- a. O detergente a ser usado é neutro composto de tensoativos aniônicos, sequestrantes, conservante, corante e espessante, fragrância e água. Componente ativo: Linear aquil benzeno sulfato de sódio e contém tensoativo biodegradável.
- b. Álcool para desinfecção é o 70% o qual se faz da seguinte forma: um litro de álcool 92,6% mais 250 ml de água.
- c. Para remoção de odores e desinfecção usa-se jato de água com pressão acrescida de ozônio.
- d. Escovas e buchas próprias para tal.

**Parte I – Instalações:** Paredes, pisos e rodapés, tetos, janelas, portas, ralos, luminárias, interruptores, tomadas, armários, instalações sanitárias e parte externa do prédio.

**Parte II – Equipamentos:** Pasteurizador, refrigeradora de calda, tina de maturação, Continua (Produtora de sistema contínuo), picoleteira (Produtora de picolé), embaladeira (embaladora de picolé), câmara fria e frizeres.

**Parte III – Utensílios:** Espátulas, colher, facas, potes, baldes, tabua de corte, etc.

## Parte I

### 1.1 – Paredes

#### Natureza da superfície a ser higienizada:

Azulejos

#### Frequência

Higienização semanal quando o trabalho for contínuo, e nas vésperas quando o trabalho esporádico (ou conforme necessidade).

#### Método de higienização

- Os equipamentos são afastados da parede;
- Isolar a tomadas com plásticos ou fita adesivas;
- Bater um jato de água com a mangueira, para umedecer e tirar os resíduos maiores;
- Lavar com detergente, utilizando bucha somente para esta função;
- Esfregar com escova reservada só para este fim, os rejuntas e cantos;
- Enxaguar com água corrente;
- Secagem naturalmente.

#### Método de limpeza

Bater um jato de água para retirar os resíduos e secar com pano. Esse método só é utilizado quando ocorre algo inesperado Ex.: respingos de matéria-prima ou sorvete nas paredes:

- rodilho.
- Ao final do turno fazer a higienização.

### 1.2 – Pisos e Rodapés

#### Natureza da superfície a ser higienizada:

Pisos cerâmicos

#### Frequência

Higienização diária quando o serviço for contínuo, e ou quando se fizer necessária.

#### Método de higienização

- Lavar com água corrente para retirar partículas maiores utilizando vassoura;
- Esfregar com escovão após borrifar detergente neutro, esfregar principalmente nos rejuntas, e ficar atento para não deixar nenhum resíduo de gordura ou outros;
- Enxaguar com água corrente;
- Secar com rodo.

OBS.: Quando o ambiente estiver com sujeira pesada (excesso de gordura, ou outras que sejam de difícil remoção) fazer a higienização por mais vezes consecutivas.

### **Método de Limpeza**

Esse método só é utilizado quando cai algum material sobre o chão, e para não deixar espalhar, fazemos a limpeza que é:

- Lavar com água corrente;
- Deixar escorrer naturalmente.

## **1.3 - Tetos**

### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Forro pintado com tinta lavável.

### **Frequência**

Higienização mensal ou conforme a necessário.

### **Método de higienização**

- Passar panos encharcados com água, para retirada de partículas que possam originar ponto crítico;
- Passar panos com detergentes (20 ml de detergente para 10 lts de água);
- Passar panos com água limpa;
- Passar panos secos.

## **1.4 – Janelas e portas**

### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Portas de madeira, pintados com tinta látex;  
Janelas de ferro, pintadas em cor clara.

### **Frequência**

Higienização semanal, ou conforme se fizer necessário.

### **Método de higienização**

- Enxaguar com água corrente;
- Lavar detergente neutro utilizando uma bucha somente para esta função, e esfregar bem as juntas.
- Enxaguar com água corrente.
- E deixar secar naturalmente.

## **1.5 – Ralos**

### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Plástico duro

### **Frequência**

Higienização semanal, ou conforme se fizer necessário.

### **Método de higienização**

- Recolher os resíduos acumulados e jogá-los no lixo;
- Lavar com detergente neutro;
- Enxaguar com água corrente;
- Todo final de semana colocar um saquinho de bactéria para digerir gordura (gorduraklin ou similar)

## **1.6 – Luminárias, interruptores e tomadas**

### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Plástico duro

### **Frequência**

Higienização mensal, ou conforme se fizer necessário.

### **Método de higienização**

- Passar um pano umedecido em água;
- Esfregar com detergente neutro se necessário for;
- Passar o pano umedecido em água para retirada do detergente;
- Deixar secar naturalmente.

## **1.7 – Armários e prateleira em aço**

### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Aço pintado

### **Frequência**

Higienização mensal, ou conforme se fizer necessário.

### **Método de higienização**

- Quando o serviço for diário, ao final de semana passar por toda a superfície dos armários e prateleiras um pano úmido em água limpa, e depois em álcool 70%;
- Caso haja necessidade de lavar, primeiramente enxaguar com água corrente;
- Esfregar com bucha embebida em detergente neutra toda a superfície;
- Enxaguar com água corrente e secar com rodilho;
- Passar pano embebido em álcool 70% em toda a superfície, e deixar secar naturalmente.

## **1.8 – Instalações Sanitárias**

### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Plásticos duros, porcelanas e revestimentos.

### **Frequência**

Higienização semanal, ou conforme se fizer necessário.

### **Método de higienização**

- É retirar o lixo, e acomodá-lo em seu lugar adequado;
- É lavar com detergente neutro: pias, piso, parede e vasos sanitários;
- Enxaguar com água corrente e deixar secar naturalmente.
- Esfregar com solução clorada a 200 PPM (uma colher de sopa de água com 3% de hipoclorito de sódio em um litro de água) e deixar agir por 15 min.;
- Enxaguar com água corrente;
- Secar com rodo e pano.

## **1.9 – Bancadas**

### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Aço inox;  
Ferro pintado em branco.

### **Frequência**

Higienização após o uso e desinfecção antes do uso (ou conforme necessário).

### **Método de higienização**

- Retirar resíduos manualmente;
- Enxaguar com água corrente;
- Esfregar com detergente neutro;
- Enxaguar com água corrente;
- Secar usando rodilho.

### **Método de desinfecção**

- Após fazer a higienização, passar pano com álcool 70%.
- Deixar secar naturalmente.

## **1.10 – Área externa do prédio**

### **Natureza da superfície**

Parede com reboco  
Vitrais, ferro pintado de branco e vidros;  
Calçamento com paralelepípedo;  
Terra batida;  
Grama.

### **Produtos Utilizados**

Roçadeira ou similares;  
Vassouras ou similares;  
Detergente neutro;  
Álcool 70%.

### **Frequência**

Higienização dos vitrais uma vez por semana, ou quando se fizer necessário;

Na área de solo batido é capinado sempre que necessário;  
Na área gramada roçar sempre que necessário;

Na área calcada retirar ervas daninhas sempre que houver necessidade;

Constantemente observar toda a área externa para evitar acúmulo de lixo, entulho ou outros que venham favorecer o aparecimento de pragas.

## **Parte II**

### **2.1 – Produtora de sorvete contínua**

#### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Aço inox 304;

#### **Frequência**

Higienização antes do primeiro uso ainda desmontada; antes de usar já montada, depois de usar e ainda montada. E ao final da semana de trabalho desmontar e higienizar todo o conjunto e guardar as peças no devido lugar.

#### **Método de higienização**

##### **Antes do primeiro uso ainda desmontado**

- Borrifar água corrente todas as peças;
- Esfregar com detergente neutro;
- Enxaguar com água corrente a temperatura ambiente seguida de água a uma temperatura de 70°C ou com jato de água com ozônio.

##### **Antes de iniciar e ao terminar a jornada de produção com a máquina já montada anteriormente.**

- Isto acontece quando temos trabalho contínuo, evitando desmontar a máquina todos os dias, fazer com que circule pela máquina bastante água a temperatura ambiente;
- Logo após circular uns 15 litros de água a 60°C,
- E em seguida circular água com ozônio,
- E finalmente água a temperatura ambiente.
- Após este procedimento desmontar a válvula de passagem de ar e as peças próximas ao pistão para uma higienização das partes usando detergente, escovas próprias para o fim e após o enxágüe, passar água com ozônio.

### **No final da jornada de produção semanal.**

- Após acabar a produção, circular uns 18 litros de água a uma temperatura ambiente.
- Desmontar a maquina;
- Esfregar todas as peças com detergente neutro;
- Enxaguar com água corrente a temperatura ambiente seguida de água a 70°C ou com água em alta pressão com ozônio
- Deixar secar naturalmente.

### **2.2 – Pasteurizador e tina de maturação**

#### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Aço inox304.

#### **Frequência**

Higienização antes e após uso.

#### **Método de higienização**

##### **Antes de cada uso**

- Enxaguar com água corrente;
- Esfregar com detergente neutro toda superfície externa e interna e as torneiras;
- Enxaguar com água corrente a temperatura ambiente seguida de água a 70°C ou com água em alta pressão com ozônio;
- Deixar secar naturalmente.

##### **Ao final do dia**

- Enxaguar com água corrente;
- Esfregar com detergente neutro toda superfície externa e interna e as torneiras;
- Enxaguar com água corrente a temperatura ambiente seguida de água a 70°C ou com água em alta pressão com ozônio;
- Deixar secar naturalmente.



## 2.3 – Picoleteira

### Natureza da superfície a ser higienizada:

Aço inox 304;

### Frequência

Higienização antes e após uso.

### Método de higienização

#### Antes de usar

- A maquina é composta por: formas, extratores e maquina;
- Enxaguar as formas e extratores com água corrente;
- Esfregar a mesma com detergente neutro;
- Enxaguar as formas e extratores com água corrente a temperatura ambiente seguida de água a 70°C ou com água em alta pressão com ozônio;
- Passar um pano umedecido na maquina;
- Passar um pano com álcool 70%;
- Deixar secar naturalmente.

#### Depois de usar

- Enxaguar com água corrente as formas, extratores e maquina;
- esfregá-las a com detergente neutro;
- Enxaguar com água corrente a temperatura ambiente seguida de água a 70°C ou com água em alta pressão com ozônio,
- Passar pano com álcool 70% na maquina;
- Deixar secar naturalmente.

## 2.4 – Freezers Produção

### Natureza da superfície a ser higienizada:

Chapa galvanizada pintada em cor branca

### Frequência

Higienização semanal ou conforme necessidade

### Método de higienização

- Desligar (quando houver necessidade) o freezer e deixar descongelar;
- Deixar escorrer a água do degelo e puxar com rodilho;
- Esfregar com detergente neutro;

- Enxaguar com água corrente, e secar com pano;
- Passar pano com álcool 70º deixar secar naturalmente.

## **2.5 – Freezer do estoque de frutas ou outros.**

### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Chapa galvanizada pintada em cor branca

### **Frequência**

Higienização semestral ou conforme a necessidade

### **Método de higienização**

- Desligar o freezer e deixar descongelar;
- Deixar escorrer a água do degelo e puxar com rodilho;
- Esfregar com detergente neutro;
- Enxaguar com água corrente, e secar com pano;
- Passar pano com álcool e deixar secar naturalmente.

## **2.6 – Embaladeira de picolé**

### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Aço inox 304

Esteira que conduz o picolé

Chapa galvanizada pintada em cor branca

### **Frequência**

Higienização antes e após cada uso;

### **Método de higienização**

#### **Antes de cada uso**

- Borrifar com água corrente todo a maquina que entra em contato com o produto e esfregar com detergente neutro;
- Nas partes que não podem ser jogados água passar bucha úmida, seguida pano com álcool 70º.
- Deixar secar naturalmente.

#### **Depois de cada uso**

- Enxaguar com água corrente para retirar resíduos;
- Esfregar com detergente neutro as partes que podem ser enxaguadas e enxaguar com água corrente a temperatura ambiente seguida de água a 70ºC ou com água em alta pressão com ozônio;

- Deixar secar naturalmente.

## **2.7 – Câmara Fria.**

**Natureza da superfície a ser higienizada:**  
**Aço pintado de branco com tinta lavável**  
**Estrados em plástico próprio**  
**Evaporadores para dispersão de ar frio**

### **Frequência**

Limpeza e higienização mensal ou quando se fizer necessário.

### **Método de limpeza e higienização:**

- Na parte externa passar pano com água retirando poeiras e outras.
- Retirar o estrado do corredor e lavá-lo com água e sabão usando escovão próprio para o fim.
- O corredor da câmara fria: após a retirada dos estrados rasparem com uma espátula de madeira ou plástico duro, as sujidades congeladas no piso e varrer.
- Olhar os evaporadores e se constatar a presença de gelo bloqueando as colméias, desligar a unidade e fazer a limpeza usando uma mangueira com água. Após o total desbloqueio religar a unidade.

## Parte III

**3.1 Utensílios: Colheres, facas, espátulas, potes, etc., o conjunto a ser usado na produção de sorvetes orgânicos deve ser exclusivo deste.**

**Natureza da superfície a ser higienizada:**

Plástico;  
Aço inox.

**Frequência**

Higienização usual (antes de pegar para uso)

**Método de higienização**

**Antes de usar**

- Enxaguar com água corrente;
- Esfregar com detergente neutro;
- Enxaguar com água corrente a temperatura ambiente seguida de água a 70°C.

**Depois de usar**

- Enxaguar com água corrente;
- Esfregar com detergente neutro;
- Enxaguar com água corrente;
- Deixar secar naturalmente.

## 3.2 – Esponja

**Natureza da superfície a ser higienizada:**

Porosa

**Frequência**

Higienização usual

**Método de higienização**

- Enxaguar com água corrente;
- Deixar em emersão por 15 minutos em água a 70°C;
- Enxaguar em água corrente para dar choque térmico.
- Colocar para escorrer a água.

### **3.3 – Escovas**

#### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Fios de nylon ou similares.

#### **Frequência**

Higienização usual

#### **Método de higienização**

- Enxaguar com água corrente;
- Deixar em imersão por 15 minutos em água a 70°C;
- Enxaguar em água corrente para dar choque térmico.
- Colocar para escorrer a água.

### **3.4 – Pano para enxugar maquinas e mesas.**

#### **Natureza da superfície a ser higienizada:**

Porosa, pano de algodão ou similares.

#### **Frequência**

Higienização diariamente.

#### **Método de higienização**

- Colocar em um tanquinho com água morna e detergente e bater até sair toda a sujidade;;
- Enxaguar em água e colocar para secar ao sol.

## **Procedimento Operacional Padronizado de Manejo de Resíduos**

(POP)

### **1. Higienização dos cestos**

#### **Natureza da superfície a ser higienizada**

Plástico

#### **Frequência**

Higienização diária ou conforme necessidade

#### **Método de Higienização**

- O Colaborador deverá calçar luva;
- Retirar o lixo do cesto e acomodá-lo em local apropriado para a devida coleta feita pela prefeitura local;
- Enxaguar o cesto com água corrente;
- Esfregar com detergente neutro;
- Enxaguar com água corrente;
- Deixar secar naturalmente.

**Procedimento Operacional Padronizado de Manutenção**  
**Preventiva e calibração dos equipamentos**  
**(POP)**

- 1- A manutenção preventiva deve ser seguida conforme indicações do fabricante que se encontra disponível no manual. Para cada máquina tem uma tabela com datas de execuções das manutenções preventivas.
- 2- Ao observar qualquer anormalidade nas máquinas imediatamente contar o técnico de uma empresa cadastrada.
- 3- Todo ano no período de inverno, havendo possibilidade chamar um técnico para avaliar a:
  - Picoleteira
  - A produtora continua
  - Embaladeira de picolé.
  - Câmara fria
  - Liquidificador 60 lts
  - Tinas de maturação
  - Torre de resfriamento da água
  - Incorporadora de recheio

E substituir as peças gastas ou outros consertos necessários.

- 4- Toda e qualquer anormalidade nas máquinas deve ser levadas aos superiores.

## **Procedimento Operacional Padronizado de Produção de Sorvetes (POP)**

- A produção de sorvetes se divide em convencionais, ou seja, os sorvetes produzidos com matéria prima não orgânica e os sorvetes orgânicos estes são produzidos com produtos certificados. Devem ser produzidos em dias distintos entre si. Tomando o cuidado de observar todos os processos de higienização e controle contido neste manual de boas pratica (MBPF)
- Antes de iniciar a produção de sorvetes orgânicos, deve-se:
  - a. Retirar da área de produção todos os produtos não orgânicos que poderão ser causa de contaminação.
  - b. As maquinas e utensílios (de uso exclusivo) devem ser higienizados conforme consta neste manual.
  - c. As frutas estão em frízer marcado “frutas orgânicas ou Biodinâmicas” e os demais ingredientes no deposito na área destinada a orgânicos e demarcada com faixa amarela.
  - d. Todo produto acabado é armazenado em área própria demarcada na câmara fria, observando sempre o PEPS (primeiro que entra primeiro que sai).
  - e. A produção dos orgânicos deve ter inicio sempre nas segundas feiras, e somente depois do processo terminar inicia-se os convencionais.
- No processo de produção de sorvetes convencionais deve-se obedecer rigorosamente o manual de boas praticas e o produto acabado deve ser acomodado na câmara fria em lugar previamente demarcado, sempre levando em consideração o PEPS (primeiro que sai primeiro que entra).



## **Procedimento Operacional Padronizado de manutenção do estoque (POP)**

- Todas as mercadorias recebidas devem ser avaliadas logo no recebimento e acondicionadas, da seguinte forma:
  - a. Observar a nota fiscal conferindo data de saída e o volume e quantidade mencionada.
  - b. Observar se não tem embalagens rasgadas ou amassadas, ou com outra forma de danificação como úmidas por água ou outras substâncias. Se estas apresentarem ou aparentam terem sido contaminadas ou tiver sido comprometidas na qualidade devem ser separadas e devolvidas imediatamente, e o fato deve ser comunicado ao superior.
  - c. Após esta verificação armazenar nos lugares devidos sempre respeitando a regra PEPS (primeiro que entra primeiro que sai), ou seja, não colocar o produto que recém chegou encima ou na frente daquele que chegou anteriormente.
  - d. Produtos em sacos acima de 5 kg e baldes ou latões devem ser acondicionados em palites sempre respeitando suas características (nunca balde sobre sacos ou algo semelhante). Os produtos em embalagens menores de 5 kg devem ser acondicionados em prateleiras. Sem pré respeitar o grau de odor, os de odores forte devem estar em separado dos demais para evitar a migração de sabor, e conseqüentemente à contaminação de sabores.
  - e. Todos os produtos sem exceção devem ter uma planilha onde conste número de nota

fiscal e data do recebimento bem como lugar para assinalar o destino da mercadoria. Ex:

( ) uso em sorvete orgânico

( ) uso em sorvete convencional.

E também campo de observação para eventuais anotações como perda ou vencido, etc.

- f. No caso de produtos orgânicos ter uma área para anotar o lote e procedência.

COMO A EMPRESA É DE PEQUENO PORTE QUASE DE CUNHO FAMILIAR E SEM POSSIBILIDADES DE TER UMA LABORATORIO PARA ANALISE DE QUALIDADE, OS PRODUTOS DEVEM SER ADQUIRIDOS DE EMPRESAS IDONEAS E SEMPRE QUE NESCESSARIO PEDIR LAUDOS DE ANALISE OU OUTRO QUE VENHA A CERTIFICAR A QUALIDADE DO PRODUTO. NO CASO DE ORGANICOS SEMPRE PEDIR CERTIFICADO ANUAL DO PRODUTOR E O CERTIFICADO DE TRANSAÇÃO, E SEMPRE QUE POSSIVEL VISITAR O PRODUTOR IN LOCO (no local) PARA SE CERTIFICAR PESSOALMENTE DA CONDUTA E AUMENTAR OS LAÇOS E DAR E TER CONFIABILIDADE.

## **Procedimento Operacional Padronizado de Produção**

### **VISITAS** **(POP)**

- As visitas de ordem fiscais podem adentrar a qualquer hora e momento na área de produção desde que utilizem touca descartáveis e higienizem as mãos passando sabonete líquido e escovando seguida de enxágüe em água corrente.
- As visitas de outras ordens não podem adentrar em horário de produção, se limitando a área externa. Quando não houver produção pode-se adentrar na área destinada a produção, porém sempre com touca e lavando as mãos com sabonete líquido, escovando-as e enxaguando em água corrente.
- Visitantes que por ventura estejam acompanhados de animais de estimação não podem adentrar na área de produção mesmo que só, para não correr risco de um cabelo ou outros do animal, que por ventura esteja solto nas vestimentas e se soltem no ambiente.

**TODAS AS OPERAÇÕES DEVER SER ANOTADAS EM PLANILHAS PRÓPRIAS e ASSINADAS PELO EXECUTOR.**