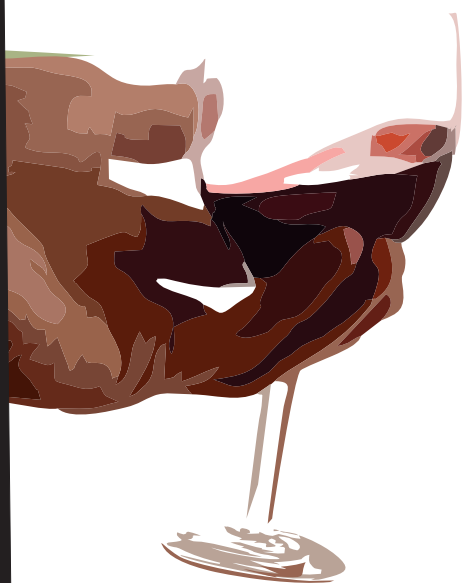




Produção Integrada de Uva
para Processamento

Processos de elaboração de sucos e vinhos, BPA e PPHO

Volume 5



*Empresa Brasileira de Pesquisa Agropecuária
Embrapa Uva e Vinho
Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento*

PRODUÇÃO INTEGRADA DE UVA PARA PROCESSAMENTO

PROCESSOS DE ELABORAÇÃO DE SUCOS E VINHOS, BPA E APPCC VOLUME 5

*Samar Velho da Silveira
Lucas da Ressurreição Garrido
Alexandre Hoffmann*

Editores Técnicos

Embrapa
Brasília, DF
2015

Exemplares desta publicação podem ser adquiridos na:

Embrapa Uva e Vinho

Rua Livramento, 515
95700-000 Bento Gonçalves, RS
Caixa Postal 130
Fone: 54 3455-8000
Fax: 54 3451-2792
www.embrapa.br
www.embrapa.br/fale-conosco/sac

Unidade responsável pelo conteúdo

Embrapa Uva e Vinho

Comitê de Publicações

Presidente

César Luís Girardi

Secretária-Executiva

Sandra de Souza Sebben

Membros

Adeliano Cargnin, Alexandre Hoffmann, Ana Beatriz Costa Czermainski, César Luís Girardi, Henrique Pessoa dos Santos, João Caetano Fioravanço, João Henrique Ribeiro Figueredo, Jorge Tonietto, Luisa Veras de Sandes Guimarães e Viviane Maria Zanella Bello Fialho

Normalização bibliográfica

Luisa Veras de Sandes Guimarães

Editoração gráfica

Alessandra Russi

Foto da capa

Luciana Mendonça Prado

1ª edição

1ª impressão (2015): 300 exemplares

Todos os direitos reservados.

A reprodução não autorizada desta publicação, no todo ou em parte, constitui violação dos direitos autorais (Lei nº 9.610).

Dados Internacionais de Catalogação na Publicação (CIP)

Embrapa Uva e Vinho

Produção integrada de uva para processamento : processos de elaboração de sucos e vinhos, BPA e PPHO / Samar Velho da Silveira, Lucas da Ressurreição Garrido, Alexandre Hoffmann, editores técnicos – Brasília, DF: Embrapa, 2015.
v. 5, 55 p. ; il. color. ; 21 cm x 29,7 cm.

ISBN 978-85-7035-482-2

1. Uva. 2. Vinho. 3. Suco. 4. Produção. 5. Viticultura. 6. Qualidade. 7. Segurança alimentar. 8. Controle integrado. 9. PPHO. I. Silveira, Samar Velho da. II. Garrido, Lucas da Ressurreição. III. Hoffmann, Alexandre. IV. Embrapa Uva e Vinho.

CDD 664.804

©Embrapa 2015

Editores Técnicos

Samar Velho da Silveira

Engenheiro-agrônomo, doutor em Fitotecnia, pesquisador da Embrapa Uva e Vinho, Bento Gonçalves, Rio Grande do Sul

Lucas da Ressurreição Garrido

Engenheiro-agrônomo, doutor em Fitopatologia, pesquisador da Embrapa Uva e Vinho, Bento Gonçalves, Rio Grande do Sul

Alexandre Hoffman

Engenheiro-agrônomo, doutor em Agronomia, pesquisador da Embrapa Uva e Vinho, Bento Gonçalves, Rio Grande do Sul

Autores

Celito Crivellaro Guerra

Engenheiro-agrônomo, doutor em Ciências Médicas, pesquisador da Embrapa Uva e Vinho, Bento Gonçalves, Rio Grande do Sul

Samar Velho da Silveira

Engenheiro-agrônomo, doutor em Fitotecnia, pesquisador da Embrapa Uva e Vinho, Bento Gonçalves, Rio Grande do Sul

Giuliano Elias Pereira

Engenheiro-agrônomo, doutor em Enologia-Ampelologia, pesquisador da Embrapa Uva e Vinho/Embrapa Semiárido, Petrolina, Pernambuco

Aline Camarão Telles Biasoto

Bacharel em Ciência dos Alimentos, doutora em Alimentos e Nutrição, pesquisadora Embrapa Semiárido, Petrolina, Pernambuco

Gildo Almeida da Silva

Biomédico, doutor em Bioquímica, pesquisador da Embrapa Uva e Vinho, Bento Gonçalves, Rio Grande do Sul

Marcus Vinithius Mendes Prates

Engenheiro-agrônomo, Fiscal Federal, Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, Brasília, DF.

Mariana Lenzi Nodari

Engenheira de Alimentos, SENAI, Porto Alegre, Rio Grande do Sul

Leonir Martello

Médico Veterinário, SENAI Porto Alegre, Rio Grande do Sul

Mariana Martins

Engenheira de Alimentos, SENAI, Porto Alegre, Rio Grande do Sul

Este Manual integra a Série Manuais Técnicos da Produção Integrada de Uva para Processamento – Vinho e Suco (Manuais Técnicos da PIUP), que tem como finalidade dar subsídios à adoção voluntária do sistema da Produção Integrada (PI) na produção de uvas para processamento, possibilitando a obtenção de produtos seguros, com alto nível de qualidade e rastreabilidade de todo o sistema de produção e com o menor impacto ambiental possível.

Dentro do planejamento estratégico atual do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA) para a PI Brasil, a PIUP faz parte do Programa Brasil Certificado, Agricultura de Qualidade, o qual engloba todas as culturas agrícolas passíveis de certificação pela PI.

A Produção Integrada da Uva é definida como a produção econômica de uvas de alta qualidade, dando prioridade a métodos seguros do ponto de vista ecológico, os quais minimizam os efeitos secundários nocivos do uso dos agroquímicos, de modo a salvaguardar o ambiente e a saúde humana (OILB, 1999). Além disso, o PIF (Produção Integrada de Frutas) surgiu para atender, também, a sustentabilidade social e a rentabilidade da produção, tornando o produtor mais competitivo em um cenário de economia globalizada e mercados exigentes em qualidade e segurança do alimento.

A adoção da PIUP, adicionalmente, permite outros benefícios aos produtores, por conter princípios de sustentabilidade ambiental, permitindo o ajustamento de conduta junto a órgãos ambientais. Traz, também, uma grande contribuição para a gestão da propriedade, já que direciona o produtor a organizar e registrar suas informações, possibilitando análises econômicas mais pertinentes e confiáveis.

Para o consumidor, os produtos da PIUP garantem a redução dos riscos de contaminação, seja de ordem química (resíduos de agrotóxicos, micotoxinas, nitratos e outros), física (solo, vidro, metais ou outros) ou biológica (dejetos, bactérias, fungos e outros). Para atingir estes objetivos, devem-se seguir normas desde o manejo do vinhedo até a embalagem do produto processado, passando pelo cuidado na colheita e no transporte.

O crescimento da cadeia vitícola brasileira tem imposto novos desafios, que possibilitem associar a competitividade do negócio quanto a sua sustentabilidade. Neste contexto, a obtenção de vinhos, sucos e espumantes seguros em sistemas sustentáveis de produção é uma iniciativa saudável para todos e fortemente alinhada com as exigências do mercado brasileiro e internacional.

Diante do anseio do setor produtivo pela publicação em Diário Oficial das Normas PIUP, a Embrapa Uva e Vinho, em parceria com A Federação das Cooperativas do Vinho do Estado do Rio Grande do Sul (Fecovinho), A Cooperativa Central Nova Aliança (Coosenal), a União Brasileira de Vitivinicultura (Uvibra), o Instituto Brasileiro do Vinho (Ibravin), a Empresa Tecnovin, a Universidade Federal do Rio Grande do Sul (UFRGS), representada pelo Departamento de Horticultura e Silvicultura, a Emater-PR, e o Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA), coordena o projeto de elaboração e validação das Normas PIUP.

O presente Manual faz parte de um conjunto de manuais que aportam o suporte técnico para adoção da PIUP e permite aos viticultores que utilizarem-se destas informações conhecer as etapas do processo de elaboração de sucos e vinhos e os princípios da Boas Práticas Agrícolas e da Análise e Perigos dos Pontos Críticos de Controle no Sistema da Produção Integrada, de modo a monitorar, prevenir e minimizar o efeito de possíveis falhas cometidas ao longo do processo.

Bento Gonçalves, novembro 2014.

Mauro Celso Zanús
Chefe-Geral
Embrapa Uva e Vinho

Quando se fala em qualidade para a indústria de alimentos e bebidas, o aspecto segurança do produto é sempre um fator determinante, pois qualquer problema de contaminação pode comprometer diretamente a saúde do consumidor. É de se esperar, dessa forma, que as empresas que atuam nesse ramo de atividade adotem processos e sistemas eficazes que garantam alimentos seguros.

A produção das uvas destinadas à elaboração de vinhos, sucos de uvas e outros derivados da uva e do vinho exige inúmeros cuidados para garantir a obtenção de uma matéria-prima com qualidade e isenta de contaminação. Da mesma forma, durante o processo de elaboração das bebidas, as etapas da transformação da matéria-prima devem ser monitoradas e cuidadosamente controladas, abrangendo, além do operacional, o ambiente como um todo e os funcionários envolvidos, para que o produto final também não seja contaminado. Desde o campo até a produção, elaboração e distribuição, o fator higiene também deve ser priorizado.

Para obter todo esse controle, faz-se necessária a adoção de ferramentas e sistemas de controle da qualidade, como as Boas Práticas Agrícolas (BPA), Boas Práticas de Elaboração/Fabricação (BPE/BPF), Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) e os Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO). Somente assim, as vinícolas garantirão a elaboração de produtos com qualidade e isentos de perigos de origem química, física e biológica, evitando-se, desta forma, quaisquer danos à saúde dos consumidores.

Vale ressaltar que as Empresas do setor vitivinícola no Brasil não são obrigadas pelos órgãos governamentais a implantarem nenhum sistema de qualidade, estando a critério das indústrias a adoção. Entretanto, a implementação dessas ferramentas de controle e monitoramento, além de garantir a segurança das bebidas, agregam qualidade ao produto, diminuem custos e maximizam os lucros, uma vez que otimizam os processos e minimizam as perdas.

Dessa forma, o setor vitivinícola ganha no incremento da comercialização do vinho brasileiro, no aumento da participação de mercado do vinho brasileiro, na capacitação das empresas envolvidas para o mercado nacional e na melhoria da imagem do vinho brasileiro no mercado nacional e internacional, com vinhos e espumantes de qualidade certificada.

3 BOAS PRÁTICAS DE ELABORAÇÃO E PPHO

Giuliano Elias Pereira
Marcus Vinithius Mendes Prates
Gildo Almeida da Silva
Aline Camarão Telles Biasoto
Celito Crivellaro Guerra

1 Boas Práticas Agrícolas (BPA)

A produção das uvas deve ser controlada com rigor e higiene, de maneira que todos os tratos culturais sejam realizados no momento adequado, respeitando-se as etapas do desenvolvimento das plantas, de acordo com os estádios fenológicos. Todos os procedimentos adotados devem estar registrados em cadernetas de campo, que ajudam a programar as atividades a serem executadas, bem como evitar com que sejam adotadas ou repetidas as ações, de modo a garantir o sucesso na obtenção de uma matéria-prima de alta qualidade, diminuindo-se assim os custos com os tratamentos realizados em excesso, além de garantir o respeito aos períodos de carência em relação à aplicação de produtos químicos. Neste sentido, a adoção das BPA torna-se uma ferramenta indispensável para que a Empresa seja reconhecida como séria e tenha preocupação em detrimento às exigências dos consumidores e dos órgãos de fiscalização.

1.1 Fatores que afetam a qualidade da matéria-prima

A qualidade das uvas destinadas à elaboração de vinhos, espumantes, sucos de uvas e seus derivados, depende de inúmeros fatores e exige cuidados desde o plantio das videiras até a colheita. As BPA devem ser adotadas e levadas em consideração durante todo o processo de produção das uvas, podendo ser consideradas como o início do processo e parte das recomendações das BPE. Os fatores que podem influenciar a composição e o potencial enológico da matéria-prima, que irão influenciar sobremaneira na composição final dos produtos são:

- O clima, que é considerado o fator mais importante na vitivinicultura, podendo inviabilizar ou restringir a atividade vitivinícola em determinada região, com altos índices de pluviosidade e altas temperaturas, por exemplo;
- O solo, considerado o segundo fator de importância na vitivinicultura, que também pode inviabilizar o cultivo comercial de uvas para a vinificação, como por exemplo, os solos alagadiços, salinizados, etc;
- O porta-enxerto utilizado, sendo de alto, médio ou baixo vigor, que irá influenciar nas características qualitativas dos vinhos elaborados;

As boas práticas enológicas englobam as Boas Práticas Agrícolas (BPA), os Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional (PPHO) e as Boas Práticas de Elaboração/Fabricação (BPE/F). Assim, abrangem desde os processos de produção da uva no campo, podendo-se dizer que as boas práticas enológicas começam pelas boas práticas agrícolas – BPA, procedimentos de suma importância para impedir a contaminação da matéria-prima e garantir a qualidade do vinho, suco ou outro derivado. As BPA referem-se às práticas e procedimentos estabelecidos para a produção primária, com o objetivo de controlar os perigos (agentes químicos e biológicos causadores de doenças e os resíduos) a produtividade e a qualidade. Afinal, a qualidade de um vinho depende da qualidade das uvas.

- O clone da variedade utilizada, em consonância com o porta-enxerto, responderá diferentemente de acordo com a compatibilidade genética, podendo modificar as características e a qualidade dos produtos obtidos;
- A adubação mineral adotada, que irá influenciar na produtividade e na qualidade das uvas e dos produtos elaborados;
- A quantidade de irrigação aplicada, em regiões em que esta prática é utilizada, pois poderá influenciar o vigor das plantas, o potencial das uvas e a qualidade dos vinhos;
- Os tratamentos fitossanitários, para controlar as pragas e doenças;

- O ataque de pássaros e abelhas, que poderá exigir uma colheita antecipada, antes do momento ideal, bem como poderá destruir as uvas e comprometer completamente a colheita e a qualidade dos produtos;
- A data da colheita, se realizada sob chuva, que poderá ser antecipada ou retardada, irá influenciar a qualidade dos produtos final.

Todos estes fatores devem ser levados em conta, pois poderão influenciar de maneira decisiva a qualidade das uvas na colheita e, conseqüentemente, dos vinhos, espumantes, sucos de uvas e seus derivados. Antes da implantação dos vinhedos estes fatores devem ser avaliados e definidos, de acordo com os produtos finais a serem obtidos, em função de estudos prévios e das metas da Empresa, em relação aos nichos de mercado em que os produtos elaborados serão destinados. É interessante ressaltar que o conceito de qualidade correlaciona os interesses da Empresa com o atendimento às necessidades do cliente. Assim, para que se tenha uma contínua evolução da qualidade, deve-se saber o quanto os consumidores estão satisfeitos com os produtos que estão adquirindo.

1.2 Manejo e tratos culturais

Durante o processo produtivo das videiras, alguns procedimentos são adotados para permitir um melhor desenvolvimento das plantas. Dentre estes, podemos citar:

- Adubação de implantação do vinhedo e adubações complementares e corretivas;
- Uso de irrigação, em áreas que adotam esta técnica e em países que a autorizam. A origem desta água deve ser identificada e avaliada, para que não seja aplicada uma água contaminada, com a presença de metais pesados e agrotóxicos, por exemplo, causando problemas à fermentação bem como aos produtos finalizados;
- Aplicação de produtos químicos no combate às pragas e doenças. Os produtos aplicados devem ser registrados e autorizados pelos órgãos nacionais/estaduais competentes, para a cultura da videira. A aplicação deve respeitar as instruções e o período de carência indicado, para evitar com que as uvas apresentem resíduos químicos, que sejam repassados aos produtos vitivinícolas durante a elaboração, ou mesmo causem problemas às fermentações. A segurança dos funcionários da empresa deve ser prioridade, devendo estar disponível para os trabalhadores os equipamentos de proteção individual – EPI. Estes são elementos importantes e fundamentais para diminuir os riscos de intoxicação, cujos cuidados devem ser seguidos à risca, de acordo com as normas e instruções dos fabricantes;
- A realização de podas e despontes de ramos, desbaste de cachos e folhas, permitirá modificar o dossel e a capacidade fotossintética das plantas, bem como aumentar a aeração e a exposição dos cachos aos raios solares, diminuindo os riscos de aparecimento de podridões, que podem diminuir a qualidade da matéria-prima;
- A aplicação de hormônios para melhorar a estrutura do cacho, antecipar a maturação, aumentar o peso de bagas, bem como promover o amadurecimento de ramos e a senescência das folhas, principalmente em regiões tropicais, deve ser cuidadosa. Estes também devem respeitar as indicações e o período de carência para não permanecerem como resíduos;
- No momento da colheita, os cuidados com a higiene dos trabalhadores e dos equipamentos como tesouras de poda, com as caixas para a acomodação dos cachos e com o transporte devem ser priorizados, pois trata-se do final da etapa produtiva e início do processo de elaboração.

1.3 Controle de pragas e tratamentos fitossanitários

As medidas de controle de pragas e doenças, que compreendem o tratamento com agentes químicos, biológicos ou físicos, devem ser aplicadas somente sob a supervisão direta do pessoal que conheça os perigos potenciais que representam para a saúde. Tais medidas só devem ser aplicadas em conformidade com as recomendações do organismo oficial competente. Todos os tratamentos químicos e biológicos, contra pragas e doenças, devem ser minuciosamente controlados, desde o produto a ser aplicado, até o período de carência entre a data da aplicação e a colheita. O ideal é que a Empresa adote o Manejo Integrado de Pragas – MIP, de maneira que haja um monitoramento constante para verificar e detectar a presença dos patógenos. O controle deve ser empregado após a identificação, para evitar danos à qualidade das uvas, através da aplicação de produtos aprovados pela legislação.

1.4 Caderno de campo com registros e controles

As Empresas vitivinícolas devem manter registrados em seus cadernos de campo todos os procedimentos realizados no vinhedo. Todas as atividades executadas, como as aplicações de produtos agroquímicos, por exemplo, devem ser registradas, especificando-se os produtos utilizados, a data da aplicação, a concentração, as dosagens aplicadas, o volume aplicado, a frequência de aplicação, a praga ou a doença que foi focada e os períodos de carência a serem respeitados, evitando-se desta forma eventuais esquecimentos e a realização da colheita das uvas antes do período necessário para a eliminação de eventuais resíduos químicos. Os pulverizadores e os recipientes devem ser lavados imediatamente após o uso.

O controle biológico poderá ser feito, desde que os produtos a serem aplicados estiverem autorizados e seja específico.

1.5 Cuidados na hora da colheita

A colheita das uvas deve ser realizada nas horas mais frescas do dia, pela manhã ou mesmo à noite, para evitar a ativação de processos oxidativos catalisados por enzimas presentes no fruto. Os meios para transportar as uvas para os locais de produção devem ser adequados para a finalidade a que se destinam, e construídos de materiais que permitam fácil higienização, como as caixas de plástico de capacidade de 20 kg, mostradas na Figura 1.

Ao chegarem ao ambiente de processamento, as uvas devem ser protegidas contra o ataque de pragas, insetos, roedores e animais domésticos e contaminação por sujidades do ambiente, que se constituem em risco para a saúde do consumidor e qualidade do vinho e demais produtos derivados do processamento da uva. As Figuras 1A e 1B trazem alguns exemplos de medidas de controle que devem ser aplicadas no recebimento da matéria-prima para evitar possíveis contaminações de origem química, física e/ou biológica da matéria-prima (uva).

Algumas empresas dispõem de equipamentos que permitem o resfriamento imediato do mosto, após o desengace e o esmagamento das uvas. Para as empresas que não possuem estes equipamentos, recomenda-se manter as uvas após a colheita em câmaras frias a 10°C por um período de no mínimo 4 horas, para a retirada do calor de campo, antes de se iniciar o processo de vinificação. Após este período, é recomendado que o processo de elaboração dos vinhos, espumantes, sucos e derivados da uva e do vinho sejam realizados o mais rápido possível, de maneira que se evitem quaisquer danos à matéria-prima, que possam reduzir a qualidade do produto final.



Foto: Giuliano Pereira

Figura 1A. Exemplifica medidas de controle tomadas no momento de recepção da matéria-prima no ambiente de processamento, tal como, manter as uvas em câmara-fria fechada e isolada até o momento do processamento.

Figura 1B. Colaborador manuseando caixas com uvas, uniformizado e com os EPI necessários (luva e touca).

2. Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO

Os Procedimentos Padronizados de Higiene Operacional - PPHO e as Boas Práticas de Elaboração – BPE devem ser implantados nos estabelecimentos produtores de vinhos e aplicados em todas as etapas da empresa.

O Plano PPHO consiste em um compromisso formal da empresa com a higiene, devendo ser escrito e assinado pela alta direção e pelo seu responsável técnico. Estes se responsabilizam pela sua implantação, perfeita continuidade e seu fiel cumprimento. Como veremos a frente, os elementos que constituem o Plano PPHO revestem-se de importância fundamental, são imprescindíveis à aplicação das Boas Práticas de Elaboração e só podem ser fornecidos e garantidos pela administração da empresa. Sem este compromisso, a equipe de manipuladores não conseguem, por mais que os conheçam, aplicar os princípios das boas práticas de manipulação a contento.

Os PPHO são obrigações estruturantes assumidas pela empresa. Eles são procedimentos descritos, desenvolvidos, implantados e monitorizados, visando a estabelecer a forma rotineira pela qual o estabelecimento industrial garante o controle da qualidade dos produtos, reduzindo ou eliminando os riscos e os perigos à saúde do consumidor.

O objetivo final do Plano PPHO é evitar a contaminação direta ou cruzada ou a adulteração dos produtos seja no contato com os utensílios, com as superfícies dos equipamentos, com os instrumentos, seja nos procedimentos inadequados dos manipuladores.

A qualidade de um vinho depende do campo, ou seja, da qualidade da matéria-prima, a uva. De maneira a garantir a produção das uvas em boas condições e alto potencial enológico, o programa de Produção Integrada de Uvas para Processamento (PIUP) deve começar com a adoção das Boas

Práticas Agrícola (BPA), bem como, para o processo de elaboração dos vinhos, adotar as Boas Práticas Enológicas-BPE, o que possibilitará a obtenção de produtos finalizados com qualidade, que tenham reconhecimento pelos consumidores, garantindo desta forma à empresa vinícola sucesso na comercialização dos produtos.

Para uma determinada empresa vinícola, a implantação do Plano PPHO e das BPE é fundamental, pois contribuirá para a garantia da qualidade dos produtos elaborados, colaborando com uma maior divulgação e reconhecimento dos produtos da empresa. O fato da vinícola adotar as boas práticas em seu processo de elaboração, pode ser um diferencial importante em um mercado globalizado e competitivo, onde diversos produtos estão disponíveis, sejam nacionais ou importados, com diferentes qualidades e tipicidades. Cabe ao consumidor escolher aquele que lhe agrada, de maneira que ações de controle dos processos de vinificação e armazenamento podem ser vistos como referência para garantir a qualidade e a notoriedade de produtos vinícolas.

Neste plano, algumas informações importantes são descritas, principalmente durante as etapas do processo de vinificação, passando pelo armazenamento e distribuição, no intuito de mostrar a importância da adoção dos PPHO e das boas práticas por uma empresa vinícola. Depois de implantados e eficientemente gerenciados os Plano PPHO e as BPE, só aí se faz possível a aplicação de sistemas de autocontrole, tal como o APPCC, visto que aqueles são pré-requisitos imprescindíveis deste. Com isso, se alcança uma melhoria no processo de controle de qualidade, trazendo maior reconhecimento e melhor aceitação dos produtos pelo consumidor.

2.1. O Plano PPHO

2.1.1 Segurança da Água

Fornecimento contínuo de água: dispor de um abundante abastecimento de água potável, com pressão adequada e temperatura conveniente, com um adequado sistema de distribuição e com proteção eficiente contra contaminação.

Higiene e conservação do reservatório de água: no caso necessário de armazenamento, o reservatório de água deve ser edificado e ou revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água, conforme legislação específica. Deve estar livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos dentre outros defeitos e em adequado estado de higiene e conservação, devendo estar devidamente tampado.

Aplicação de controle laboratorial da potabilidade da água: é imprescindível um controle frequente da potabilidade da água e ainda sua higienização por empresa capacitada, em intervalos máximos de seis meses, devendo ser mantidos registros da operação.

2.1.2 Condições e higiene das superfícies de contato com o alimento

Materiais de constituição, assepsia e conservação: Todo o equipamento e utensílio utilizado nos locais de manipulação de alimentos que possam entrar em contato com o alimento devem ser confeccionados de material que não transmita substâncias tóxicas, odores e sabores que seja não absorvente e resistente à corrosão e capaz de resistir a repetidas operações de limpeza e desinfecção. As superfícies devem ser lisas e estarem isentas de rugosidade e frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higiene dos alimentos ou sejam fontes de contaminação. Deve evitar-se o uso de madeira e de outros materiais que não possam ser limpos e desinfetados adequadamente, a menos que se tenha a certeza de que seu uso não será uma fonte de contaminação. Devem ser instalados de modo a permitir um acesso fácil e uma limpeza adequada, além disto devem ser utilizados exclusivamente para os fins a que foram projetados.

Uso exclusivo de sanitizantes industriais autorizados pelo órgão competente: os produtos de limpeza e desinfecção, todos devem ser aprovados previamente para uso pelo órgão competente, através de controle da empresa e identificados com informações sobre sua toxicidade.

2.1.3 Prevenção contra a contaminação cruzada

Fluxograma das operações: Deve ser levada em conta a existência de espaços suficientes para atender de maneira adequada a todas as operações, projetados de forma a permitir a separação, por áreas, setores e outros meios eficazes. O fluxo de pessoas, insumos e ingredientes, desde a chegada da matéria-prima, durante o processo de produção, até a obtenção do produto final, deve ser projetado de forma a evitar operações suscetíveis de causar contaminação cruzada.

Além da concepção do layout físico do fluxo operacional outros controles importantes devem ser mantidos na linha de produção. Dentre outros, destacamos:

- Controle no ingresso de materiais (embalagens, tampas, utensílios etc.) nas áreas limpas
- Controle no ingresso de pessoas nas áreas limpas
- Dispositivos para permanente assepsia das mãos dos manipuladores das áreas limpas
- Impedir o uso de utensílios de outras seções nas áreas limpas

2.1.4 Higiene dos empregados

A direção do estabelecimento deve tomar providências para que todas as pessoas que manipulem alimentos recebam instrução adequada e contínua em matéria higiênico-sanitária, na manipulação dos alimentos e higiene pessoal, com vistas a adotar as precauções necessárias para evitar a contaminação dos alimentos.

Toda pessoa que trabalhe numa área de manipulação de alimentos deve, enquanto em serviço, lavar as mãos de maneira frequente e cuidadosa com um agente de limpeza autorizado e com água corrente potável fria ou quente. Essa pessoa deve lavar as mãos antes do início dos trabalhos, imediatamente após o uso do sanitário, após a manipulação de material contaminado e todas as vezes que for necessário. Deve lavar e desinfetar as mãos imediatamente após a manipulação de qualquer material contaminante que possa transmitir doenças. Devem ser colocados avisos que indiquem a obrigatoriedade e a forma correta de lavar as mãos. Deve ser realizado um controle adequado para garantir o cumprimento deste requisito.

O manipulador de alimentos deve manter uma higiene pessoal esmerada e deve usar roupa protetora clara, sapatos adequados e usar cabelos presos e protegidos por touca protetora. Todos estes elementos devem ser laváveis, a menos que sejam descartáveis e mantidos limpos, de acordo com a natureza do trabalho. Os uniformes devem ser trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento. Aos manipuladores não é permitido o uso de maquiagem, adornos (anel, relógios, brincos, pulseiras etc.), barba e as unhas devem estar curtas e sem esmalte.

Nas áreas de manipulação de alimentos deve ser proibido todo o ato que possa originar uma contaminação de alimentos, como: comer, fumar, assobiar, tossir ou outras práticas anti-higiênicas. Se existir possibilidade de contaminação, as mãos devem ser cuidadosamente lavadas entre uma e outra manipulação de produtos nas diversas fases do processo. O mesmo vale para visitantes nas áreas de manipulação de alimentos.

2.1.5 Proteção contra contaminantes e adulterantes do alimento

O estabelecimento deve se situar em zonas isentas de odores indesejáveis, fumaça, pó e outros contaminantes e não devem estar expostos a inundações. As instalações devem ser construídas de forma a impedir a entrada de contaminantes do meio, tais como, fumaça, pó, vapor, e outros.

As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser armazenados em local limpo e organizado, sobre paletes, estrados ou prateleiras, respeitando-se o espaçamento mínimo necessário para garantir adequada ventilação, limpeza e, quando for o caso, desinfecção do local. Os paletes devem ser de material liso, resistente, impermeável e lavável, de forma a garantir proteção contra contaminantes.

O estabelecimento, através de seu responsável técnico, deve recusar a matéria-prima ou insumo que contenha parasitas, microrganismos ou substâncias tóxicas, decompostas ou estranhas e que estes contaminantes não possam ser reduzidos a níveis aceitáveis através de processos normais de classificação e/ou preparação ou fabricação.

2.1.6 Identificação e estocagem adequadas de substâncias químicas e de agentes tóxicos

Local exclusivo e de acesso restrito para guarda de agentes tóxicos: esses produtos devem ser armazenados fora das áreas de manipulação dos alimentos em áreas separadas ou armários fechados com chave, destinados exclusivamente a este fim, com acesso restrito e só devem ser distribuídos ou manipulados por pessoal autorizado e devidamente capacitado sob controle de pessoal tecnicamente competente. As substâncias tóxicas que representam risco para a saúde podem ser armazenadas neste mesmo local, mantendo-se a integridade e legibilidade das informações dos rótulos das mesmas.

2.1.7 Saúde dos empregados

As pessoas que mantêm contatos com alimentos devem submeter-se aos exames médicos e laboratoriais que avaliem a sua condição de saúde no ato de sua contratação e periodicamente, conforme legislação específica.

A constatação ou suspeita de que o manipulador apresenta algum ferimento ou problema de saúde que possa resultar na transmissão de perigos aos alimentos ou mesmo aos não portadores ou são, deve impedi-lo de entrar em qualquer área de manipulação ou operação com alimentos se existir a probabilidade da contaminação destes. Qualquer pessoa na situação acima deve ser instruída a comunicar imediatamente à direção do estabelecimento, de sua condição de saúde e, dependendo da gravidade da enfermidade, o manipulador pode ou não ser temporariamente afastado de suas atividades.

2.1.8 Controle integrado de pragas

Aplicação eficaz de programa de Controle Integrado de Pragas – CIP: deve-se aplicar um programa eficaz e contínuo de Controle Integrado das Pragas - CIP. O estabelecimento e suas áreas circundantes devem ser inspecionados periodicamente com vistas a diminuir os riscos de alojamento e proliferação de pragas. As medidas de controle que compreendem o tratamento com agentes químicos, biológicos ou físicos devem ser aplicadas somente sob a supervisão direta do pessoal tecnicamente competente que saiba identificar, avaliar e intervir nos perigos potenciais que estas substâncias representam para a saúde. Tais medidas somente devem ser aplicadas em conformidade com as recomendações do órgão oficial competente.

Capacitação técnica do responsável pela aplicação do programa CIP: as medidas de controle devem compreender o tratamento com agentes químicos, físicos ou biológicos autorizados, aplicados sob a supervisão direta de profissional que conheça os riscos que o uso destes agentes possa acarretar para a saúde, especialmente os riscos que possam originar resíduos a serem retidos no produto.

2.1.9 Registros

Devem ser mantidos registros dos controles apropriados à produção. Dentre outros, recomendam-se:

- Registro da compra e uso de agentes tóxicos
- Registro e controle das operações de higienização das áreas de manipulação, dos sanitários e vestiários
- Registro da compra e uso de cosméticos desinfetantes
- Registro do controle de temperatura dos ambientes refrigerados
- Registro dos cursos e treinamentos
- Registro do controle da potabilidade da água e lavagem do reservatório

2.2. Boas Práticas de Fabricação/Elaboração (BPF/E)

2.2.1 Conceitos gerais

A implementação das Boas Práticas de Elaboração/Fabricação (BPE/F) é indispensável para garantir que o produto atenda a especificações de identidade e qualidade exigidas pela legislação específica e pelo consumidor.

De acordo com a Instrução Normativa SDA nº 05/00, publicada pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento, as BPE são os procedimentos necessários para garantir a qualidade dos vinhos e derivados da uva e do vinho, tendo por objetivo principal a produção de produtos seguros ao consumidor, com consequente preservação da sua vida útil (vida de prateleira) e melhoria em suas qualidades organolépticas.

Entende-se por Programa BPE/F o conjunto de princípios e regras para o correto manuseio de alimentos e bebidas que tem por finalidade o controle de contaminantes e de contaminação nos produtos alimentícios, através de práticas que contribuam para a garantia das condições higiênico-sanitárias necessárias para o processamento de alimentos. Engloba o processo desde o recebimento da matéria-prima até o produto final, de forma a garantir a segurança do alimento e a integridade do consumidor.

Além do Plano PPHO e segundo os princípios da IN nº 05/00, os seguintes tópicos também devem ser considerados:

2.2.1.1 Localização, edificação e instalações

As vias e áreas utilizadas para circulação pelo estabelecimento, que se encontram dentro de seu perímetro de ação, devem ter uma superfície pavimentada, adequada para o trânsito sobre rodas. Devem dispor de um escoamento adequado assim como controle de meios de limpeza. Os refeitórios, lavabos, vestiários e banheiro de limpeza do pessoal auxiliar do estabelecimento devem estar completamente separados dos locais de manipulação de alimentos e não devem ter acesso direto e nem comunicação com estes locais.

Os vestiários e banheiros devem estar convenientemente situados, garantindo a eliminação higiênica das águas residuais. Esses locais devem estar bem iluminados e ventilados, de acordo com a legislação, sem comunicação direta com o local onde são manipulados os alimentos. Junto aos vasos sanitários e situados de tal modo que o pessoal tenha que passar junto a eles antes de voltar para área de manipulação devem ser construídos lavabos com água fria ou fria e quente, providos de elementos adequados (sabonete líquido, detergente, desinfetante, entre outros) para lavagem das mãos em meios higiênicos convenientes para sua secagem. Não será permitido o uso de toalhas de pano. No caso de se usar toalhas de papel, deve haver um controle de qualidade higiênico-sanitária e dispositivos de distribuição e lixeiras que não necessite de acionamento manual para essas toalhas. Devem ser indicadas ao pessoal, a obrigatoriedade e a forma correta de lavar as mãos após o uso do sanitário.

Nas áreas de manipulação de alimentos, os pisos devem ser de material resistente ao trânsito, impermeáveis, laváveis, e antiderrapantes; não possuir frestas e serem fáceis de limpar ou desinfetar. Os líquidos devem escorrer até os ralos (que devem ser do tipo sifão ou similar), impedindo a formação de poças. As paredes devem ser de cor clara, lisa e sem frestas, revestidas de materiais impermeáveis e laváveis até uma altura adequada para todas as operações. Os ângulos entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto devem ser abaulados herméticos para facilitar a limpeza. O teto deve ser constituído e acabado de modo que se impeça o acúmulo de sujeira e se reduza ao mínimo a condensação e a formação de mofo, devendo ser fácil de limpar. As janelas e outras aberturas devem ser construídas de maneira a que se evite o acúmulo de sujeira e as que se comunicam com o exterior devem ser teladas. As portas devem ser de material não absorvente e de fácil limpeza. As escadas, elevadores de serviço, monta-cargas e estruturas auxiliares, como plataformas, escadas de mão rampas, devem estar localizadas e construídas de modo a não serem fontes de contaminação.

A iluminação deve ser natural ou artificial, possibilitando a realização dos trabalhos e não comprometendo a higiene dos alimentos. As fontes de luz artificial, de acordo com a legislação, que estejam suspensas ou colocadas diretamente no teto e que se localizem sobre a área de manipulação de alimentos, em qualquer das fases de produção, devem ser do tipo adequado e estar protegidas contra quebras.

As instalações elétricas devem ser embutidas ou exteriores e, neste caso, estarem perfeitamente revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos não sendo permitida fiação elétrica solta sobre a zona de manipulação de alimento.

Nos locais de manipulação de alimentos, todas as estruturas e acessórios elevados devem ser instalados para evitar a contaminação direta ou indireta dos alimentos, da matéria-prima e do material de embalagem, por gotejamento ou condensação e que não dificultem as operações de limpeza.

Quando necessário, deve haver instalações adequadas para a limpeza e desinfecção dos utensílios e equipamentos de trabalho, essas instalações devem ser construídas com materiais resistentes à corrosão, que possam ser limpos facilmente e devem estar providas de meios convenientes para abastecer de água fria ou fria e quente, em quantidade suficiente.

2.2.1.2 Higienização

Cada estabelecimento deve assegurar sua limpeza e desinfecção. Não devem ser utilizados, nos procedimentos de higiene, substâncias odorizantes e/ou desodorantes em qualquer das suas formas nas áreas de manipulação dos alimentos, com vistas a evitar a contaminação pelos mesmos e que não se misturem os odores. O pessoal deve ter pleno conhecimento da importância da contaminação e de seus riscos, devendo estar bem capacitado em técnicas de limpeza.

Os edifícios, equipamentos, utensílios e todas as demais instalações, incluídos os desaguamentos, devem ser mantidos em bom estado de conservação e funcionamento. As salas devem ser secas, estar isentas de vapor, poeira, fumaça água residual. As vias de acesso e os pátios situados nas imediações dos locais em que sejam parte destes devem manter-se limpos.

Com a finalidade de impedir a contaminação dos alimentos, em toda área de manipulação de alimentos, os equipamentos e utensílios devem ser limpos com a frequência necessária e desinfetados sempre que as circunstâncias assim o exigem. O estabelecimento deve dispor de recipientes para descarte de lixo adequados, de forma a impedir qualquer possibilidade de contaminação, e em número e capacidade suficiente para verter os lixos e materiais não comestíveis.

Imediatamente após o término do trabalho ou quantas vezes for conveniente, devem ser limpos cuidadosamente o chão incluindo o deságue, as estruturas auxiliares e as paredes da área de manipulação de alimentos.

Todo equipamento e utensílios que tenham entrado em contato com matérias-primas ou com material contaminado devem ser limpos e desinfetados cuidadosamente antes de serem utilizados para entrar em contato com produtos acabado.

Se existir possibilidade de contaminação, as mãos devem ser cuidadosamente lavadas entre uma e outra manipulação de produtos nas diversas fases do processo.

2.2.1.3 Condições ambientais

2.2.1.3.1 Manipulação, armazenamento e remoção de lixo

O estabelecimento deve dispor de meios para armazenamento de lixos e materiais não comestíveis, antes da sua eliminação, do estabelecimento, de modo a impedir o ingresso de pragas e evitar a contaminação das matérias-primas, do alimento, da água potável, do equipamento e dos edifícios ou vias de acesso aos locais.

Deve-se manipular o lixo de maneira que se evite a contaminação dos alimentos e ou da água potável. Especial cuidado é necessário para impedir o acesso de vetores aos resíduos. Os lixos devem ser retirados das áreas de trabalho, todas as vezes que forem necessárias, no mínimo uma vez por dia. Imediatamente depois da remoção dos lixos, os recipientes utilizados para o seu armazenamento e todos os equipamentos que tenham entrado em contato com os detritos devem ser higienizados. A área externa de armazenamento do lixo deve também ser separada, fechada, limpa e desinfetada.

2.2.1.3.2 Efluentes e águas residuais

Os estabelecimentos devem dispor de um sistema eficaz de eliminação de efluentes e águas residuais, o qual deve ser mantido em bom estado de funcionamento. Todos os tubos de escoamento (incluídos o sistema de esgoto) devem ser suficientemente grandes para suportar cargas máximas e devem ser construídos de modo a evitar a contaminação do abastecimento de água potável.

2.2.1.4 Processo produtivo

2.2.1.4.1 Recebimento de matérias-primas, ingredientes e embalagens

A recepção das matérias-primas, dos ingredientes e das embalagens deve ser realizada em área protegida e limpa. As matérias-primas, os ingredientes e as embalagens devem ser submetidos à inspeção e aprovados na recepção. As embalagens primárias das matérias-primas e dos ingredientes devem estar íntegras. A temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais de conservação deve ser verificada nas etapas de recepção e de armazenamento.

2.2.1.4.2 Armazenamento de matérias-primas, ingredientes, embalagens e produtos de limpeza

Devem estar adequadamente acondicionados e identificados, a fim de assegurar, através de controle PVPS (primeiro que vence, primeiro que sai), a adequada rotatividade das matérias-primas e ingredientes. O controle de qualidade da matéria-prima ou insumo deve incluir a sua inspeção, classificação, e se necessário análise laboratorial antes de serem levados à linha de fabricação.

Todo material utilizado para embalagem deve ser armazenado em áreas destinadas para este fim e em boas condições higiênico-sanitárias. O material deve ser apropriado para o produto nas condições previstas de armazenamento e não deve transmitir ao produto substâncias indesejáveis que excedam os limites aceitáveis pelo órgão competente. O material de embalagem deve ser seguro e conferir uma proteção apropriada contra a contaminação.

As embalagens não devem ter sido anteriormente utilizadas para nenhuma finalidade e devem ser inspecionadas imediatamente antes do uso, para verificar sua segurança e, em casos específicos, limpas, sanitizadas e secas antes do uso. Na área de envase/embalagem, somente devem permanecer as embalagens limpas necessárias para uso imediato.

2.2.1.4.3 Produção

A produção deve ser realizada por pessoal capacitado e supervisionada por pessoal tecnicamente competente.

Todas as operações do processo de produção, incluindo o acondicionamento, devem ser realizadas sem demoras inúteis e em condições que excluam toda a possibilidade de contaminação, deterioração e proliferação de microrganismos patogênicos e deteriorantes.

Os recipientes devem ser tratados com o devido cuidado para evitar toda a possibilidade de contaminação do produto fabricado.

As áreas de manipulação de alimentos devem ter instalações adequadas e convenientemente localizadas para lavagem, desinfecção e secagem das mãos. Deve-se dispor de água fria ou fria e quente e de elementos adequados (sabonete líquido, detergente, desinfetante, entre outros) para limpeza das mãos. Deve haver também um meio higiênico adequado para secagem das mãos, não sendo permitido o uso de toalhas de tecido. No caso de se usar toalhas de papel, deve haver um controle de qualidade higiênico-sanitária das mesmas. Os dispositivos de distribuição e lixeiras para essas toalhas devem ser de acionamento por pedal. As instalações devem estar providas de tubulações devidamente sifonadas que transportem as águas residuais até o local de deságue.

Os subprodutos armazenados resultantes da elaboração que forem veículos de contaminação devem ser retirados das áreas de trabalho tantas vezes quantas forem necessárias.

2.2.1.4.4 Armazenamento e distribuição de produto acabado

As matérias-primas e produtos acabados devem ser armazenados e transportados segundo as boas práticas respectivas de forma a impedir a contaminação e/ou a proliferação de microrganismos e que protejam contra a alteração ou danos ao recipiente ou embalagem. Durante o armazenamento deve ser exercida uma inspeção periódica dos produtos acabados, a fim de que somente sejam expedidos alimentos aptos para o consumo humano e sejam cumpridas as especificações de rótulo quanto às condições e transporte, quando existam.

Os produtos terminados devem estar localizados sobre estrados e separados das paredes para permitir a correta higienização do local. Deve-se evitar a utilização de materiais que não possam ser higienizados ou desinfetados adequadamente, por exemplo, a madeira, a menos que a tecnologia utilizada faça seu uso imprescindível e que seu controle demonstre que não se constitui uma fonte de contaminação.

Os meios de transporte do produto acabado devem ser higienizados, sendo adotadas medidas a fim de garantir a ausência de vetores e pragas urbanas. Os veículos devem ser dotados de cobertura para proteção da carga, não devendo transportar outras cargas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.

No caso de devolução de produtos os mesmos devem ser colocados em setor separado e destinados a tal fim por um período até que se determine seu destino.

2.2.1.5 Controle de qualidade

O tipo de controle e supervisão necessário depende do risco de contaminação na produção do alimento. Os responsáveis técnicos devem ter conhecimento suficiente sobre as boas práticas de produção de alimentos para poder avaliar e intervir nos possíveis riscos e assegurar vigilância e controle eficazes.

O responsável técnico deve usar metodologia apropriada de avaliação dos riscos de contaminação dos alimentos nas diversas etapas de produção e intervir sempre que necessário, com vistas a assegurar alimentos aptos ao consumo humano. O estabelecimento deve prover instrumentos necessários para controles.

2.2.2 Procedimentos Operacionais Padrão – POP

Algumas atividades rotineiras e contínuas executadas na produção devem ser transformadas em Procedimentos Operacionais Padrão, de forma a registrar de maneira clara todo passo a passo dessa atividade, além de seus requisitos, responsáveis, seus possíveis desvios e as devidas correções. Abaixo, seguem alguns exemplos de atividades que podem e devem ser padronizadas:

2.2.2.1 POP Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios

Deve conter informações sobre a 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.

2.2.2.2 POP Controle da potabilidade da água

Deve 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 1 (POP Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios). 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 2.2.2.1.

Os parâmetros a serem obedecidos para análises físico-químicas da água utilizada no estabelecimento vinícola, tanto para limpeza de equipamentos, quanto a utilizada no processamento, são os constates na Portaria n. 2.914, do Ministério da Saúde, de 12 de dezembro de 2011, a qual dispõe dos procedimentos de controle e de vigilância da qualidade da água para consumo humano e seu padrão de potabilidade.

2.2.2.3 POP Higiene e saúde dos manipuladores

2.2.2.3.1 Quanto à higiene

Deve indicar a prática de esmerada higiene pessoal. Deve prever que se observe este comportamento no ato da contratação e ao longo da permanência do mesmo nas dependências do estabelecimento. Deve obrigar que, durante todo o turno de trabalho, o colaborador tem de estar corretamente uniformizado, eficientemente protegido, adequadamente calçado e com os cabelos devidamente cobertos; não portar adornos e equipamentos alheios às operações que desempenha; de preferência indicando o uso de placas com ilustrações orientativas, a serem afixadas nos ambientes de trabalho. Deve obrigar que as peças não descartáveis do uniforme sejam laváveis e que estejam permanentemente limpas; e que as descartáveis não sejam reaproveitadas. O POP deve indicar a proibição, ao colaborador, de comer, fumar, cuspir ou adotar comportamentos indesejáveis e incompatíveis com suas atividades, ou ainda que possam trazer risco de contaminação da matéria prima e do produto. Deve orientar quanto ao fato de que o uso de luvas não dispensa as frequentes lavagens de mãos nem dispensa os cuidados com a assepsia das luvas. Deve obrigar que todo visitante (aí incluídos os diretores e outros colaboradores de escritório) seja submetido às mesmas exigências aplicadas aos manipuladores, caso precisem adentrar os ambientes de manipulação da matéria prima ou do produto.

2.2.2.3.2 Quanto à saúde

O POP deve orientar para que todo e qualquer manipulador que, constatado ou sob suspeita, apresentem sintomas de enfermidades, problemas de saúde, feridas infectadas, infecções na pele, chagas ou diarreias seja impedido de entrar nas áreas de manipulação da matéria prima ou do produto. E que caso tal situação não seja percebida pelo supervisor, o manipulador deva comunicá-lo imediatamente sobre a mesma. Podendo o mesmo retornar às suas atividades depois da alta médica. Deve prever uma IT – Instrução de Trabalho dirigida ao setor de pessoal indicando a obrigatoriedade de que todo colaborador, no ato de sua admissão, seja submetido aos exames médicos e laboratoriais exigidos pela legislação trabalhista vigente. Esses exames devem se repetir periodicamente ou nos casos de indicação de sintomas ou em situações epidemiológicas.

2.2.2.4 POP Manejo de resíduos

Deve 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 POP 1.

2.2.2.5 POP Manutenção preventiva e calibração de equipamentos

Deve especificar a periodicidade e responsáveis pela manutenção dos equipamentos envolvidos no processo produtivo do alimento. Deve também contemplar a operação de higienização adotada após a manutenção dos equipamentos. Ainda devem ser apresentados os laudos relativos à calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.

2.2.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas

Deve contemplar as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e 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.

2.2.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens

Deve especificar 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.

2.2.2.8 Programa de recolhimento de alimentos (Recall)

Deve ser documentado na forma de procedimentos operacionais, estabelecendo 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.

Vale ressaltar que os POP 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. A frequência das operações e nome, cargo e ou função dos responsáveis por sua execução devem estar especificados em cada POP. Os funcionários devem estar devidamente capacitados para execução dos POP e estes devem estar acessíveis aos responsáveis pela execução das operações e às autoridades sanitárias.