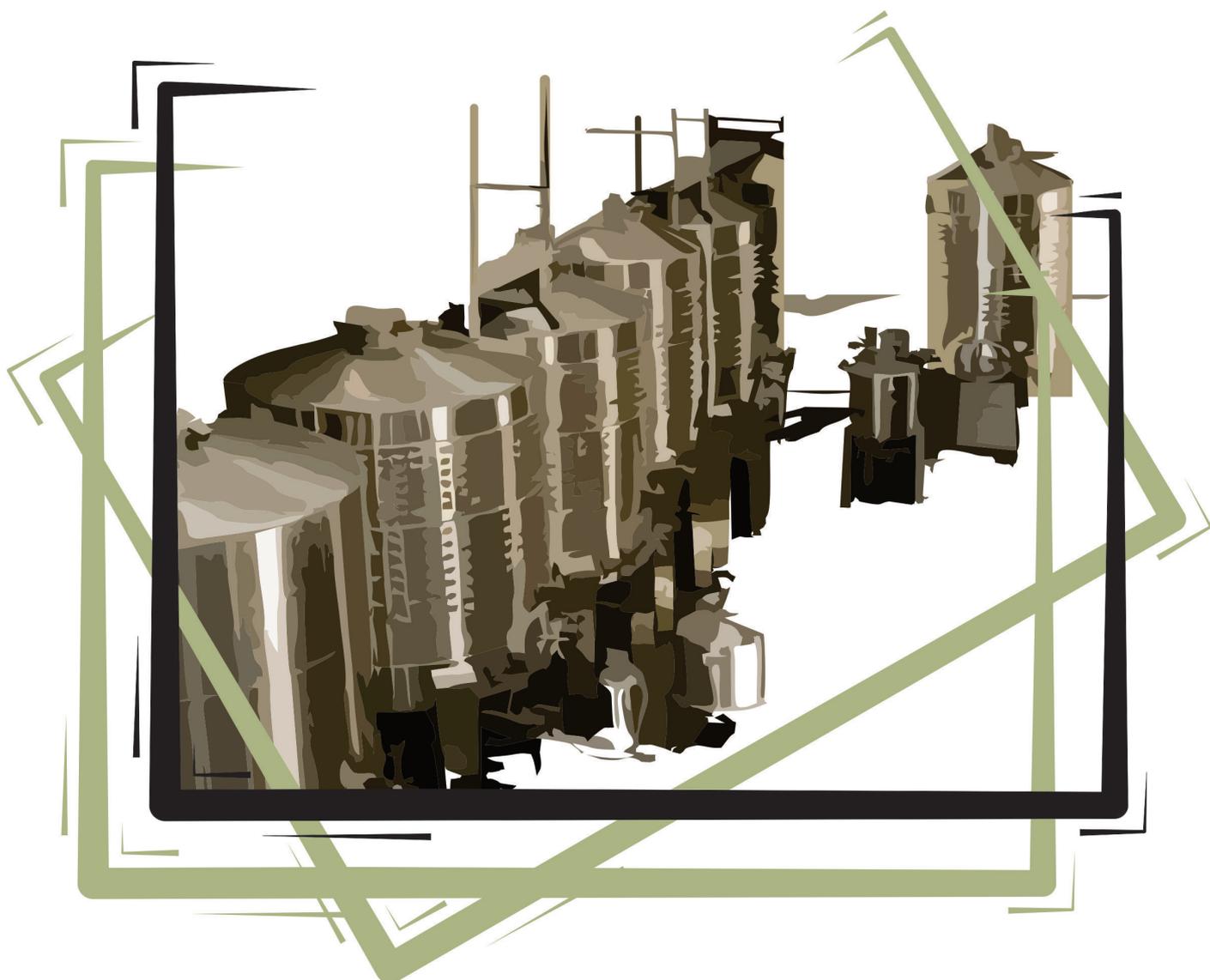


Manual de Boas Práticas de Fabricação/ Elaboração em Vinícola compatível com a Produção Integrada de Uva para Processamento



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

Documentos 105

Manual de Boas Práticas de Fabricação/Elaboração em Vinícola compatível com a Produção Integrada de Uva para Processamento

*Samar Velho da Silveira
Edgardo Aquiles Prado Perez*
Editores Técnicos

Embrapa Uva e Vinho
Rua Livramento, 515
95701-008 Bento Gonçalves, RS, Brasil
Caixa Postal 130
Fone: (0xx) 54 3455-8000
Fax: (0xx) 54 3451-2792
<http://www.embrapa.br/uva-e-vinho>

Comitê de Publicações

Presidente: *César Luis Girardi*

Secretária-executiva: *Sandra de Souza Sebben*

Membros: *Adeliano Carginin, Alexandre Hoffmann, Ana Beatriz da Costa Czermainski, Henrique Pessoa dos Santos, João Caetano Fioravanço, João Henrique Ribeiro Figueredo, Jorge Tonietto, Rochelle Martins Alvorcem e Viviane Maria Zanella Bello Fialho*

Normalização bibliográfica: *Rochelle Martins Alvorcem* (CRB 10/1810)

Editoração gráfica: *Cristiane Turchet*

Foto da capa: *Luciana Elena Mendonça Prado*

1ª edição

Publicação digitalizada (2017)

2ª edição

Publicação digitalizada (2018)

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

Série Documentos, 105

Manual de boas práticas de fabricação/elaboração em vinícola compatível com a produção integrada de uva para processamento / editores técnicos, Samar Velho da Silveira, Edgardo Aquiles Prado Perez; autores, Samar Velho da Silveira...[et al.] – Bento Gonçalves, RS: Embrapa Uva e Vinho, 2017. 51 p. : il. color. -- (Embrapa Uva e Vinho. Documentos, 105).

Sistema requerido: Adobe Acrobat Reader.

Modo de Acesso: <<http://www.embrapa.br/uva-e-vinho/publicacoes>>

Edição revista e atualizada da edição original online de 2017.

ISSN 1808-4648

1. PIUP. 2. Produção integrada de uva para processamento (PIUP). 3. Viticultura. 4. Manual de boas práticas. 5. Requisitos de avaliação de conformidade. I. Silveira, Samar Velho da. II. Perez, Edgardo Aquiles Prado. III. Embrapa Uva e Vinho. III. Série.

CDD 388.166 32

Autores

Samar Velho da Silveira

Engenheiro Agrônomo, Dr., Pesquisador
Embrapa Uva e Vinho
samar.silveira@embrapa.br

Jessica Tascheto Berlatto

Graduanda em Viticultura e Enologia
Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do RS - IFRS
jessica.berlatto@colaborador.embrapa.br

Edgardo Aquiles Prado Perez

Engenheiro Químico, Dr., Analista
Embrapa Uva e Vinho
edgardo.prado@embrapa.br

Celito Crivellaro Guerra

Engenheiro Agrônomo, Dr., Pesquisador
Embrapa Uva e Vinho
celito.guerra@embrapa.br

Celso Guarani Ruiz De Oliveira

Engenheiro Químico, Analista
Embrapa Uva e Vinho
celso.ruiz@embrapa.br

Raul Luiz Ben

Enólogo, Assistente
Embrapa Uva e Vinho
raul.ben@embrapa.br

Glauber Adenir Soares Preto

Tecnólogo em Agropecuária
Bolsista DTI CNPq
glauberpreto@gmail.com

Apresentação

O cientista Louis Pasteur (1822-1895) afirmava que " o vinho pode ser considerado a mais sã e higiênica das bebidas". E, de fato, levando-se em conta os processos fermentativos pelos quais o mosto dá origem ao vinho como produto final, bem como por ser uma solução hidroalcoólica, trata-se de um produto que não apresenta, obrigatoriamente, os mesmos riscos de alterações que resultam em insegurança do alimento. Apesar disso, a obtenção de um vinho de qualidade superior e que atenda aos Padrões de Identidade e Qualidade estabelecidos em lei não pode ser alcançada se não forem adotadas as Boas Práticas de Elaboração, assim como ocorre com qualquer outro produto alimentício. Conhecidas, de forma genérica, como Boas Práticas de Fabricação e, aqui empregadas com o mesmo propósito, mas adequadas ao universo da enologia, esse conjunto de orientações compreendem desde o controle e uso de uma uva de boa qualidade até os cuidados com o engarrafamento e envelhecimento do vinho, de tal modo que o enólogo possa obter o melhor produto e o consumidor possa se assegurar de que foram utilizados os melhores e seguros processos para a sua obtenção.

Exatamente por essa razão o MAPA prevê, desde 2000, por meio da Instrução Normativa 05, bem como pela Instrução Normativa 17/2015, que sejam adotadas as Boas Práticas de Fabricação ou Elaboração, como ferramenta imprescindível para a segurança do alimento e a adequação à legislação, sendo o seu cumprimento e registro exigido das vinícolas auditadas nos processos de obtenção do registro e na renovação dos mesmos.

Visando preencher uma lacuna de informação que possibilite detalhar e objetivar a adoção das Boas Práticas nas vinícolas, como documento orientador para empresários, responsáveis técnicos, consultores e enólogos que atuam nas vinícolas, é apresentado o presente Manual. A experiência dos pesquisadores e técnicos da Embrapa Uva e Vinho com o tema, adquirida no desenvolvimento de projetos como o Programa de Alimentos Seguros (PAS) Uva Para Processamento e Produção Integrada de Uva para Processamento possibilitou organizar um Manual que aborda detalhadamente os conceitos e orientações gerais nessa temática. A publicação também disponibiliza um modelo, em formato editável, que pode ser utilizado, como referência, para a produção dos respectivos Manuais de Boas Práticas. Neste sentido, convém ressaltar o caráter prático e aplicativo da publicação, que foi redigido após validação em processos de auditoria em vinícolas, permitindo que os técnicos possam encontrar no Manual um importante auxílio no atendimento à legislação e, sobretudo, na qualificação do estabelecimento e dos processos com vistas à elaboração de vinhos de padrão superior de qualidade e em sintonia com as exigências de segurança dos mercados consumidores.

Mauro Celso Zanus
Chefe-Geral da Embrapa Uva e Vinho



Sumário

Introdução	7
Boas Práticas de Fabricação/Elaboração (BPF/E) para Indústrias de Alimentos	7
Produção Integrada de Uva para Processamento	9
Certificação e Auditoria	9
Procedimentos Operacionais Padronizados (POP)	10
Instrução de Trabalho - IT	10
Memorial Descritivo das Instalações e Equipamentos	11
Rastreabilidade	11
Caderno do Estabelecimento Vitícola	11
Redação e Implantação do Manual	11



Modelo do Manual de BPF/E - Vinícola Modelo - Manual de Boas Práticas ..	12
Modelo de POP 01 - Higienização das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios ..	30
Modelo de POP 02 - Controle da Potabilidade da Água	33
Modelo de POP 03 - Higiene e Saúde dos Manipuladores	35
Modelo de POP 04 - Manejo dos Resíduos	37
Modelo de POP 05 - Manutenção Preventiva e Calibração dos Equipamentos	39
Modelo de POP 06 - Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas	41
Modelo de POP 07 - Seleção das Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens	42
Modelo de POP 08 - Controle de Eventuais Recolhimentos de Produtos	44
Modelo de POP 09 - Relação de Registros para Conformidade com as BPF/E e PIUP	45
Modelo de Instrução de Trabalho (IT)	48
Referências	49

Manual de Boas Práticas de Fabricação/ Elaboração em Vinícola compatível com a Produção Integrada de Uva para Processamento

*Orientações Técnicas para Elaboração do Manual
de Boas Práticas de Fabricação/Elaboração (BPF/E)¹,
em Vinícola*

Introdução

O Manual BPF/E vem sendo exigido das vinícolas auditadas pelos fiscais agropecuários a partir da IN n°17/2015 do MAPA (BRASIL, 2015), sobre Registro de Estabelecimento e de Produto sendo, portanto, obrigatório.

Entretanto, este Manual pode auxiliar na Certificação, voluntária, de atendimento aos Requisitos de Avaliação de Conformidade da Produção Integrada de Uva para Processamento (PIUP), para de acordo com as Normas Técnicas Específicas (NTE) publicadas na IN n°42/2016 (BRASIL, 2016).

Esta publicação objetiva servir como modelo aos responsáveis por vinícolas para a elaboração de um Manual de Boas Práticas compatível com a PIUP.

É importante destacar o fato de que cada indústria tem as suas próprias necessidades e particularidades e, portanto, cada vinícola deve elaborar um Manual BPF/E próprio, visando garantir os princípios universais aplicados a qualquer indústria alimentícia como é a indústria vitivinícola.

Para tanto, a publicação é apresentada em dois capítulos: no primeiro são explicados os principais conceitos envolvidos na elaboração do referido Manual; no segundo, é apresentado um exemplo prático de Manual BPF/E de uma vinícola genérica.

Boas Práticas de Fabricação/Elaboração (BPF/E) para Indústrias de Alimentos

Os programas de Boas Práticas são estabelecidos com base no Código Internacional Recomendado de Práticas – Princípios Gerais de Higiene dos Alimentos do Codex Alimentarius (FAO, 1999), o que lhes confere respaldo internacional.

¹O termo BPF/E (Boas Práticas de Fabricação/Elaboração) é usado aqui em função de que a legislação mais recente usa o termo BPF, mas diversas publicações da Embrapa Uva e Vinho e legislações ainda em vigor usam o termo BPE.

Em nível nacional, a Instrução Normativa (IN) nº 05/2000, publicada pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA), regulamentou a Lei nº 7.678, de 8 de novembro de 1988, e estabeleceu que Boas Práticas de Elaboração (BPE) “são os procedimentos necessários para a obtenção de produtos inócuos, saudáveis e sãos” (BRASIL, 2000). Mais recentemente, na IN nº 17/2015, foi incluído explicitamente o Manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF), definindo-o como “o documento que descreve o programa de boas práticas de fabricação a ser aplicado no estabelecimento” e foi tornado obrigatório para a obtenção de Registro de Estabelecimentos e Produtos de uva e vinho (BRASIL, 2015).

A IN nº 17/2015, define que o programa de Boas Práticas de Fabricação deve estar “de acordo com a regulamentação específica” (BRASIL, 2015).

Neste caso, por se tratar de Industrialização, cabe à ANVISA (Agência Nacional de Vigilância Sanitária), órgão do MS (Ministério da Saúde), estabelecer os requisitos pelo fato do Ministério ter a tarefa de “promover a proteção da saúde da população, por intermédio do controle sanitário da produção e consumo de produtos e serviços submetidos à vigilância sanitária, inclusive dos ambientes, dos processos, dos insumos e das tecnologias a eles relacionados”, estabelecer os requisitos.

Esses requisitos estão em vigor através da Resolução da Diretoria Colegiada (RDC) nº 275/2002, da ANVISA, intitulada como “Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação” (ANVISA, 2002).

Na RDC 275/02, é definido que o Manual é obrigatório inclusive para agricultor familiar ou empreendedor familiar rural ou estabelecimento agroindustrial de pequeno porte.

O Manual de BPF também é definido como o “documento que descreve as operações realizadas pelo estabelecimento, incluindo, no mínimo, os requisitos sanitários dos edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, controle da higiene e saúde dos manipuladores e o controle e garantia de qualidade do produto final.”

A Lista de Verificação da RDC 275/02 possui 162 itens que englobam extensivamente os aspectos relativos às instalações, aos equipamentos, móveis e utensílios, aos manipuladores, à produção e transporte do alimento e à documentação.

O Manual BPF/E é, portanto, um documento que possibilita a sistematização do conjunto de procedimentos sanitários que devem ser aplicados em toda a indústria como requisito para o atendimento à legislação.

Olhando para além da obrigação, um dos principais benefícios da elaboração e posterior internalização do Manual BPF/E fica visível quando a empresa o encara como um exercício de descrição de suas boas práticas para a obtenção de seus produtos e do automonitoramento (devidamente registrado) de que estes procedimentos são executados por todos.

Os procedimentos descritos no Manual minimizam a ocorrência de defeitos. A rotina de “fazer o que está escrito e escrever o que foi feito” é uma poderosa ferramenta de gestão, pois permite a tomada de decisão baseada na análise de registros confiáveis. Ela estimula a melhoria contínua, já que o Manual pode e deve ser atualizado periodicamente, resultando em maior confiabilidade pelos compradores e em aumento da confiança pelos consumidores.

Produção Integrada de Uva para Processamento

Dentro do planejamento estratégico do Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA) para a PI Brasil, a PIUP faz parte do Programa Brasil Certificado - Agricultura de Qualidade, que engloba todas as culturas agrícolas passíveis de certificação pela PI. A Produção Integrada de 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, a PI (Produção Integrada) surgiu para atender, também, à sustentabilidade social e à 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, com redução dos riscos econômicos associados à atividade. 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).

A adoção da PI-Brasil e seus procedimentos, orientações e preceitos é de livre adesão e busca, como expresso na IN nº27/2010, estabelecer os requisitos para uma produção “sustentável, certificável e rastreável (BRASIL, 2010)”. Tratam-se portanto de objetivos muito mais amplos que o controle sanitário exigido pela ANVISA.

Embora diferentes em alcance e propósitos, as Boas Práticas e a Produção Integrada têm muito em comum. Ambas precisam produzir registros confiáveis. A produção desses registros requer procedimentos claros, que evitem e corrijam eventuais desvios, se estes aparecerem.

Uma vez estabelecidos os procedimentos, o estabelecimento pode informar aos seus colaboradores com maior facilidade as práticas que se espera deles, facilitando seu treinamento inicial e reciclagem periódica. Da mesma forma, os fornecedores serão submetidos a controles semelhantes para garantir a qualidade e a rastreabilidade dos insumos fornecidos. Essa cadeia de rastreabilidade é uma criação de valor para o consumidor e já é, em muitos países, condição obrigatória para entrada de produtos importados.

A adoção das BPF/E e da PI, de forma adicional, facilita o desenvolvimento e a adesão a programas de controle de qualidade ISO 9000, ISO 22000 ou programas de Controle de Qualidade Total (Total Quality Management, TQM) e de segurança do alimento, como por exemplo, o HACCP (Hazard Analysis Control Critical Point/ Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle), conhecido no Brasil como APPCC o que se traduz em vantagem competitiva em um cenário de mercado globalizado. O Manual de BPF/E é um pilar importante de qualquer sistema de qualidade e parte integrante de um programa de segurança do alimento. Entretanto, o Manual aqui apresentado não substitui uma análise de HACCP, ou mesmo um sistema de qualidade.

Certificação e Auditoria

É um processo sistematizado, com regras estabelecidas na Portaria 443/2011 do INMETRO, que avalia se um produto atende a requisitos estabelecidos nas NTEs (Normas Técnicas Específicas) (BRASIL, 2011b).

Somente produtos que passaram pelo processo de certificação e suas subsequentes renovações, podem exibir o Selo de Conformidade, que é um instrumento para que a qualidade e a segurança do produto possam ser percebidas pelos consumidores.

Depois de implementadas as NTEs e atendidos os critérios estabelecidos, o produtor rural poderá ter sua propriedade auditada por certificadoras acreditadas pelo Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia (Inmetro). A avaliação se limita à verificação dos itens presentes na Lista de Verificação.

Cada cultura passível de Certificação pela PI tem publicada pelo MAPA seu conjunto específico de requisitos cujo atendimento deverá ser demonstrado perante o Organismo Certificador, de acordo com os RAC (Requisitos de Avaliação da Conformidade).

Procedimentos Operacionais Padronizados (POP)

Segundo a RDC 275/2002, Procedimento Operacional Padronizado (POP) é o “procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na produção, armazenamento e transporte de alimentos. Este procedimento pode apresentar outras nomenclaturas, desde que obedeça ao conteúdo estabelecido nesta Resolução”(ANVISA, 2002). Assim, Procedimento Operacional Padronizado (POP) é um roteiro para realização das operações, definindo os responsáveis pela execução, a frequência e a forma como devem ser feitos os registros do cumprimento da atividade. Ainda segundo a RDC nº 275/2002, os mesmos podem estar como anexo do Manual de Boas Práticas do estabelecimento que deve conter, no mínimo, os 8 POPs listados a seguir:

POP 01. Higienização das instalações, equipamentos e utensílios

POP 02. Controle de potabilidade da água

POP 03. Higiene e saúde dos manipuladores

POP 04. Manejo dos resíduos

POP 05. Manutenção preventiva e calibração de equipamentos

POP 06. Controle integrado de vetores e pragas urbanas

POP 07. Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens

POP 08. Programa de recolhimento de alimentos

Cada um destes, deverá orientar a produção dos respectivos registros, que deverão ser disponibilizados quando da realização de inspeção pelos Auditores Federais Agropecuários (AFAs) do MAPA, que ocorre sempre que há a obtenção ou renovação do registro do Estabelecimento ou a qualquer momento, a critério da SDA do MAPA.

Com o intuito de organizar a obtenção e guarda dos registros produzidos, na proposta de Manual, apresentada a seguir, foi também incluído o POP 09 (Relação de Registros) para conformidade com as BPF/E e PIUP, indicando quais registros devem ser feitos no respectivo Caderno e quais em outros tipos de registros internos da vinícola. No caso dos registros do POP 08, deve ser indicado que estes estarão presentes nos registros do Caderno do Estabelecimento Vinícola

Instrução de Trabalho - IT

Apesar de terem estruturas parecidas e, em alguns casos, idênticas optou-se, nesse Manual, pela utilização de ITs para facilitar o uso dos POPs.

A distinção entre esses documentos se faz pela usualidade. Nesse sentido, a IT é mais usada em atividades produtivas e operacionais, tendo por característica ser um padrão técnico. Alguns exemplos de ITs:

- Desengaçadeira (ver Modelo na página 48)
- Operação de máquina
- Armazenagem de matéria-prima

A IT deve ser tão simples, para permitir sua fixação ao lado do equipamento contendo algumas instruções básicas de funcionamento, fotos, esquemas, etc e preferencialmente não ocupando mais do que uma folha de papel.

Memorial Descritivo das Instalações e Equipamentos

É um documento exigido pela IN 17/2015 (BRASIL, 2015) e deve descrever as características da instalação industrial principalmente em relação aos aspectos sanitários. Esse documento é uma declaração escrita do fabricante especificando características construtivas das instalações e equipamentos como materiais utilizados, lay-out que evite a contaminação cruzada, ventilação, etc. Vários aspectos destas características estão detalhados nos requisitos presentes na IN 05/2000 (BRASIL, 2000) e, serão objeto de verificação pela Lista de Verificação da RDC 275/02 (ANVISA, 2002) , requisitos gerais (essenciais) de higiene e de boas práticas de elaboração.

Rastreabilidade

A rastreabilidade do Sistema da Produção Integrada de Uva para Processamento (PIUP) está sustentada no Caderno de Campo, na fase de produção da uva, e, na sequência, no Caderno de Processamento no Estabelecimento Vinícola, para a fase de processamento. A rastreabilidade do sistema é garantida pelo registro das atividades desenvolvidas em todas as etapas do processamento da uva. Esses registros são essenciais para o estabelecimento de um sistema de produção de sucos, vinhos e espumantes pautado pela segurança do alimento.

Caderno do Estabelecimento Vinícola

Este caderno é exigido pelas NTEs para o registro das atividades que assegurem a rastreabilidade, vinculando a entrada das matérias-primas e de todos os insumos enológicos aos lotes produzidos e envasados pela vinícola (Silveira et al., 2015).

Esse caderno é uma peça imprescindível para a realização da auditoria da Produção Integrada de Uva para Processamento, e deverá ser preenchido por pessoa com treinamento no sistema, sob a supervisão do Responsável Técnico da empresa. Os resultados das análises dos lotes dos vinhos e sucos devem ser cadastrados no Caderno do Estabelecimento Vinícola e disponibilizados à auditoria.

Redação e Implantação do Manual

Os POPs são criados para que os processos de um estabelecimento estejam padronizados. Sua criação é feita de acordo com a situação atual da instalação, onde é levado em consideração tudo que é produzido e utilizado no processo, como são feitos os registros das operações e os devidos cuidados a serem tomados em cada etapa da produção. Após esse levantamento, é desenvolvido um rascunho do POP, onde são incorporados todos os requisitos obrigatórios de como proceder durante a elaboração dos produtos. A seguir, é realizada uma verificação do POP, que consiste em constatar se as tarefas estão sendo realizadas com os devidos cuidados que o POP prevê, além de averiguar se não há outros riscos que necessitam ser incorporados a ele. Ao constatar que está tudo dentro dos padrões, o POP é assinado, homologando o documento como adequado para uso.



1. Modelo do Manual de BPF/E

Vinícola Modelo

Manual de Boas Práticas

Bento Gonçalves, 2017

1. Introdução

A Vinícola Modelo cumpre o que determina a legislação em vigor. Dessa forma, executa política de controle da higiene e da saúde dos trabalhadores; os empregados da Vinícola realizam exames médicos e laboratoriais de forma periódica e em acordo com a legislação pertinente; a iluminação dos locais de trabalho da vinícola possibilita a higiene e a realização das tarefas em condições ideais; o prédio que abriga refeitório, lavabo, vestiário e banheiro dos trabalhadores está situado de forma a garantir fácil acesso; possui ventilação adequada; as águas residuais são eliminadas de forma adequada e higiênica; realiza-se um adequado manejo dos resíduos de vinificação, sendo os engaços e bagaços colocados em local apropriado para decomposição; o sistema para recolher e decantar efluentes e águas residuais da Vinícola foi concebido e construído segundo normas ambientais vigentes e opera dentro dos limites estabelecidos pela Licença de Operação da Vinícola; o fluxograma das operações da Vinícola foi planejado e é executado de modo a não haver perigo de contaminação cruzada; sua edificação foi planejada e construída tendo em vista, entre outros fatores operacionais e estratégicos, o controle de pragas urbanas; procura-se manter em bom estado de conservação as estruturas da Vinícola que impedem o acesso de pragas urbanas e as rotinas de controle de pragas urbanas são revisadas permanentemente e os registros do seu controle, incluindo eventuais surtos de ocorrência, são mantidos sempre atualizados; tem-se como norma a realização da política de seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens.

Por fim, a Vinícola Modelo cumpre a legislação e as Normas BPF/E no que tange registros a realização de calibrações e higienizações de suas máquinas e equipamentos. A adoção, recentemente, do Sistema da produção Integrada na Vinícola, visa, entre outros fatores, aprimorar ainda mais essas atividades.

O formato deste Manual compreende as definições, os procedimentos e as instruções de trabalho.

1.1. Objetivo

Descrever os procedimentos adotados pela Vinícola Modelo a fim de atender os requisitos relacionados às Boas Práticas (BP) e controles aplicados aos processos para garantir a produção de alimentos seguros. Incluir os aspectos de higienização de instalações, equipamentos e utensílios; controle da potabilidade da água e higienização do reservatório de água; higiene e saúde de manipuladores; manejo de resíduos; manutenção preventiva e calibração de equipamentos; controle integrado de vetores e pragas urbanas; seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens; programa de recolhimento de alimentos.

1.2. Âmbito de Aplicação

Este documento aplica-se às áreas de recebimento, produção, engarrafamento, armazenamento e distribuição de produtos da Vinícola Modelo.

1.3. Legislação de Referência

- Resolução RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002. 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.

- Instrução Normativa MAPA nº 17, de 23 de junho 2015, publicado no D.O.U. em 24 junho de 2015. Aprova os requisitos e os procedimentos administrativos para registro de estabelecimento e de produto, elaboração de produto em unidade industrial e em estabelecimento de terceiro e contratação de unidade volante de envasilhamento de vinho.

- Portaria MS nº 2914, de 12 de dezembro de 2011. Procedimentos de controle e de vigilância da qualidade da água para consumo humano e seu padrão de potabilidade.

- Instrução Normativa nº 05, de 31 de março de 2000. Regulamento Técnico para a fabricação de bebidas e vinagres, inclusive vinhos e derivados da uva e do vinho, dirigido a estabelecimentos elaboradores e ou industrializadores.

- Instrução Normativa nº 27, de 30 de agosto de 2010. Estabelecer as diretrizes gerais com vistas a fixar preceitos e orientações para os programas e projetos que fomentem e desenvolvam a Produção Integrada Agropecuária (PI-Brasil), sem prejuízo das demais disposições regulamentadoras.

- Instrução Normativa nº 42, de 9 de novembro de 2016. Aprova as Normas Técnicas Específicas para a Produção Integrada do Trigo; do Arroz, de Gengibre, Inhame e Taro; do Feijão; de Flores e Plantas Ornamentais; de Uva para Processamento; das Anonáceas; do Amendoim; e de Tomate Tutorado.

- Portaria INMETRO nº 443, de 23 de novembro de 2011. Aprovar a revisão dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Produção Integrada Agropecuária - PI Brasil.

1.4. Definições

Para fins deste Manual, consideram-se as seguintes definições:

- **ADORNOS:** objetos utilizados tais como brincos, alianças, pulseiras, relógios, correntes, anéis, piercing e demais objetos pessoais que possam cair nos alimentos.
- **ÁGUA SANITÁRIA:** soluções aquosas a base de hipoclorito de sódio ou cálcio ou lítio, com teor de cloro ativo entre 2,0 a 2,5%, dentro do prazo de validade (máximo de 6 meses). Produto que poderá conter apenas hidróxido de sódio ou cálcio, cloreto de sódio ou cálcio e carbonato de sódio ou cálcio como estabilizante.
- **BIN:** Caixa utilizada para armazenar resíduos recicláveis gerados na área de produção.
- **BOAS PRÁTICAS:** procedimentos que devem ser adotados por serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico-sanitária e a conformidade dos produtos com a legislação sanitária.
- **CADERNO DO ESTABELECIMENTO VINÍCOLA:** documento de acompanhamento obrigatório do sistema de Produção Integrada (PI), para registro de dados sobre o processamento industrial e o envasamento. Vinícolas que não adotam o Sistema PI podem adotar outros tipos de registros.
- **CONTAMINAÇÃO:** existência no alimento de perigo químico, físico ou biológico que pode causar alterações no produto, danos físicos e doenças transmitidas por alimentos.
- **CONTAMINANTES:** substâncias ou agentes de origem biológica, química ou física, estranhos ao alimento, que sejam considerados nocivos à saúde humana ou que comprometam a sua integridade.
- **CONTAMINAÇÃO CRUZADA:** transferência de microrganismos prejudiciais à saúde humana de alimentos crus ou sujos para alimentos já higienizados ou prontos para consumo, através do contato de mãos, utensílios, superfícies, etc.
- **CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:** sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso ou a proliferação de vetores ou pragas urbanas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento.
- **DESINFECÇÃO:** operação de redução, por método físico e/ou agente químico, do número de microrganismos em nível que não comprometa a qualidade higiênico-sanitária do alimento.

- **DOENÇA TRANSMITIDA POR ALIMENTOS (DTA):** doença causada pela ingestão de produtos contaminados, com perigos biológicos e químicos, em condições de causar doenças.
- **EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL (EPI):** dispositivo ou produto, de uso individual pelo trabalhador, para a proteção de riscos capazes de ameaçar a segurança e a saúde no trabalho.
- **ESTAÇÃO DE TRATAMENTO DE ESGOTO (ETE):** unidade operacional do sistema de esgotamento sanitário, que promove através de processos físicos, químicos ou biológicos a remoção de cargas poluentes do esgoto, o que gera um efluente tratado e de acordo padrões exigidos pela legislação ambiental.
- **HIGIENIZAÇÃO:** operação que se divide em duas etapas, limpeza e desinfecção.
- **INSTRUÇÃO DE TRABALHO (IT):** documento utilizado em sistemas de gestão da qualidade que contém os modos corretos, descritos passo-a-passo, de se executar determinadas atividades ou tarefas dentro de um processo.
- **LIMPEZA:** operação de remoção de substâncias minerais e ou orgânicas indesejáveis, tais como terra, poeira, gordura e outras sujidades.
- **MANIPULADORES:** Pessoas capacitadas que trabalham no local de fabricação dos produtos.
- **MANUAL DE BOAS PRÁTICAS:** documento que descreve as operações realizadas pela unidade de produção, incluindo os requisitos higiênico-sanitários, manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, programa de recolhimento de alimentos, o manejo de resíduos e o controle e garantia da qualidade do alimento preparado.
- **PASTEURIZAÇÃO:** processo de esterilização de alimentos, que consiste em expô-los a uma temperatura inferior ao seu ponto de ebulição e submetê-los em seguida a resfriamento súbito, a fim de eliminar certos microrganismos nocivos.
- **PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO (POP):** procedimento escrito de forma objetiva que estabelece instruções sequenciais para a realização de operações rotineiras e específicas na manipulação de alimentos.
- **PRODUTOS ELABORADOS:** são produtos manipulados e preparados em serviços de elaboração, expostos ao consumo, subdividindo-se em categorias de vinhos e derivados.
- **RECEBIMENTO:** etapa onde se recebe o material entregue por um fornecedor, avaliando-se qualitativa e quantitativamente os critérios pré-definidos para cada produto.
- **REGISTRO:** são anotações de dados em planilha e/ou documento, contendo data e identificação do profissional responsável pelo seu preenchimento.
- **SEGURANÇA DOS ALIMENTOS:** conceito relativo à inocuidade dos produtos. Pode ser alcançada através de medidas de controle higiênico-sanitárias na produção de alimentos, como as Boas Práticas (BP) e os Procedimentos Operacional Padrão (POP).
- **VISITANTES:** pessoas que não trabalham na preparação dos produtos e que se encontram temporariamente neste local. Podem ser considerados visitantes o pessoal de manutenção, profissionais de controle de pragas, alunos, professores, auditores, consultores, fiscais sanitários, entre outros.

2. Identificação do Estabelecimento

2.1. Dados de identificação

Nome:	Vinícola Modelo
Telefone:	(54) 3450 6021
Endereço:	Ernesto Lorenzoni, 54
Bairro:	Progresso
CEP:	95701-008
Município	Bento Gonçalves
UF:	RS
CNPJ:	65.456.247/0001-98
Registro no M.A.:	RS 000391-0

2.2. Responsáveis

Responsável técnico:	Justino Vieira
Formação:	Tecnólogo em Viticultura e Enologia

2.3. Quadro de colaboradores

Nome	Função	Turno
Justino Vieira	Enólogo	Diurno
Vitorino Zanini	Diretor industrial	Diurno
Roberto Accorsi	Técnico de boas práticas	Diurno
Pedro Attenezi	Auxiliar de produção	Diurno
João Amaro	Auxiliar de produção	Diurno

2.4. Horário de funcionamento

Horário de funcionamento da vinícola:	Início: 08:00	Término: 17:30
---------------------------------------	---------------	----------------

2.5. Produtos elaborados

Produto	Matéria-Prima
Justino Vieira	Enólogo
Vitorino Zanini	Diretor industrial
Roberto Accorsi	Técnico de boas práticas
Pedro Attenezi	Auxiliar de produção
João Amaro	Auxiliar de produção

3. Condições da Vinícola Modelo

3.1. Internas

A área interna da Vinícola Modelo encontra-se livre de objetos em desuso, sendo estritamente proibida a presença de animais. O dimensionamento da Vinícola é compatível com todas as operações. Existem separações entre diferentes atividades por meios físicos (paredes) de forma a evitar a contaminação cruzada. No local onde são preparados os alimentos não existe nenhum objeto que possa apresentar riscos de contaminação, como, por exemplo, cortinas e vasos com plantas. As janelas são providas de telas milimétricas que impedem a entrada de animais indesejados, como moscas, mosquitos, etc. Frestas e buracos nas portas estão devidamente fechados. Os colaboradores usam proteção de cabelos e EPIs adequados para cada fase do processamento. Em áreas pré-estabelecidas encontram-se pias e sabão antisséptico para que os manipuladores lavem adequadamente suas mãos antes de qualquer atividade de trabalho e quando necessário.

3.2. Externas

As edificações e instalações são projetadas de forma a possibilitar o fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas de preparação de alimentos. O acesso ao setor de produção é independente e não comum a outros usos. A área externa encontra-se livre de objetos em desuso ou armazenados em local não apropriado. A manutenção da vegetação próxima é realizada periodicamente. Não há proximidade de terrenos baldios, ou alagadiços ou outras possíveis fontes de contaminação externa nos arredores do estabelecimento.

3.3. Instalações, edificações e saneamento

Vinícola:

- Piso: É fácil de higienizar (liso, lavável e impermeável). Está íntegro e livre de rachaduras.
- Paredes: São de fácil higienização (liso, lavável e impermeável). Estão íntegras e livres de rachaduras (trincas), infiltração e descascamentos. Sem sinais de mofo (bolores).
- Teto: É de fácil higienização (liso, lavável e impermeável). Está íntegro e livre de rachaduras (trincas), infiltração e descascamentos. Sem sinais de mofo (bolores).
- Portas e Janelas: As portas e as janelas são mantidas ajustadas aos batentes. As janelas possuem telas milimétricas para impedir o acesso de vetores e pragas urbanas.
- Lavatórios: A vinícola dispõe de lavatórios exclusivos para higiene das mãos, na área de manipulação. Existem placas de identificação sobre a correta higienização das mãos. Os lavatórios são dotados de: torneira com fechamento automático, sabonete líquido inodoro antisséptico, toalhas de papel não- reciclado para secagem das mãos, coletor de papel, acionado sem contato manual.
- Ralos: São dotados de sistema de fechamento. Estão em boas condições de manutenção e higiene.
- Caixa de Gordura: As caixas de gordura e de esgoto são compatíveis ao volume de resíduos, e ligadas diretamente à rede de esgoto. As caixas de gordura estão localizadas fora das áreas de preparação e armazenamento de alimentos.
- Iluminação e instalações elétricas: As instalações elétricas são embutidas de tal forma a permitir a higienização dos ambientes. As instalações elétricas são protegidas por tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.

- **Ventilação e exaustão:** A ventilação da Vinícola permite a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão, condensação de vapores dentre outros que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento. Nos pontos onde há fluxo de ar, o mesmo não incide diretamente sobre os alimentos.

Instalações sanitárias:

Descrição: A vinícola possui sanitários exclusivos para os manipuladores de alimentos. Os sanitários não possuem comunicação direta com a área de preparação e armazenamento de alimentos. É disponibilizado papel higiênico em quantidade compatível com o número de manipuladores. As instalações sanitárias possuem pia para lavagem de mãos e sabonete líquido inodoro antisséptico. Toalhas de papel não reciclado para secagem das mãos. Lixeira com acionamento por pedal. Há separação por sexo.

- **Piso:** É fácil de higienizar (liso, lavável e impermeável). Está íntegro e livre de rachaduras.
- **Paredes:** São de fácil higienização (liso, lavável e impermeável). Estão íntegras e livres de rachaduras (trincas), infiltração e descascamentos. Sem sinais de mofo (bolores).
- **Teto:** É de fácil de higienização (liso, lavável e impermeável). Está íntegro e livre de rachaduras (trincas), infiltração e descascamentos. Sem sinais de mofo (bolores).
- **Portas e Janelas:** As portas e as janelas são mantidas ajustadas aos batentes. As portas e janelas não possuem comunicação direta com a área de produção.
- **Ralos:** Os ralos e canaletas: São dotados de sistema de fechamento. Estão em boas condições de manutenção e higiene.

Vestiário:

Descrição: A Vinícola possui vestiários exclusivos para os manipuladores de alimentos. Os vestiários não possuem comunicação direta com a área de preparação e armazenamento dos produtos.

- **Piso:** É fácil de higienizar (liso, lavável e impermeável). Está íntegro e livre de rachaduras.
- **Paredes:** São de fácil higienização (liso, lavável e impermeável). Estão íntegras e livre de rachaduras (trincas), infiltração e descascamentos. Sem sinais de mofo (bolores).
- **Teto:** É de fácil higienização (liso, lavável e impermeável). Está íntegro e livre de rachaduras (trincas), infiltração e descascamentos. Sem sinais de mofo (bolores).
- **Portas e Janelas:** As portas e as janelas são mantidas ajustadas aos batentes.
- **Ralos:** Os ralos e canaletas são dotados de sistema de fechamento. Estão em boas condições de manutenção e higiene.
- **Lavatórios:** Os vestiários possuem lavatórios exclusivos para higiene das mãos. Existem placas de identificação sobre a correta higienização das mãos. Possuem sabonete líquido inodoro antisséptico, toalhas de papel não reciclado para secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual.

Área de armazenamento:

Descrição: A Vinícola possui área de armazenamento exclusiva para matérias-primas utilizadas na elaboração dos produtos e para produtos químicos. Está separada da área de produção e devidamente identificada com placas orientativas.

- Piso: É fácil de higienizar (liso, lavável e impermeável). Está íntegro e livre de rachaduras.
- Paredes: São de fácil higienização (liso, lavável e impermeável). Estão íntegras e livre de rachaduras (trincas), infiltração, descascamentos. Sem sinais de mofo (bolores).
- Teto: É de fácil higienização (liso, lavável e impermeável). Está íntegro e livre de rachaduras (trincas), infiltração e descascamentos.
- Portas e Janelas: As portas e as janelas são mantidas ajustadas aos batentes.

3.4. Abastecimento de água

A água utilizada pela Vinícola Modelo é proveniente da rede pública de abastecimento. A água é direcionada para reservatório (caixa d' água). O material do reservatório de água não compromete a qualidade de água. Quando utilizada fonte alternativa, a potabilidade é atestada semestralmente mediante laudos laboratoriais. O reservatório de água encontra-se livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações e descascamentos, e está em adequado estado de higiene e conservação e devidamente tampado. O reservatório de água é higienizado em intervalo máximo de seis meses, pelo pessoal capacitado da manutenção do estabelecimento, dotados de botas de borracha e luvas. Existem registros que comprovam a higienização do reservatório de água verificados, datados e rubricados conforme descrito no POP 02 Controle da Potabilidade da Água.

3.5. Manejo de resíduos

Os coletores de resíduos do setor de alimentação da Vinícola são de fácil higienização e transporte e resistentes à corrosão. Os coletores de resíduos das áreas de preparação e armazenamento de alimentos são dotados de tampas acionadas sem contato manual, devidamente identificados, íntegros, com sacos plásticos e em número suficiente. Os resíduos gerados na área de produção e armazenamento de produtos são colocados em um bin (durante a jornada de trabalho), retirados diariamente e estocados em local fechado e isolado, onde são mantidos até serem acumulados em quantidade relativamente elevada para seu recolhimento. Os resíduos líquidos são conduzidos através da canalização de esgoto até a ETE da Vinícola. Os resíduos orgânicos são recolhidos com o uso de ferramentas apropriadas, conduzidos adequadamente e destinados à lugar adequado, de acordo com o POP 04 - Manejo dos Resíduos.

3.6. Manejo de resíduos

Os equipamentos, móveis e utensílios que entram em contato com alimentos são projetados de forma que permitem a higienização. Os equipamentos, móveis e utensílios encontram-se em bom estado de conservação. As superfícies que entram em contato com os produtos são elaboradas com material liso, impermeável, resistente à corrosão e de fácil higienização. Além disto, o material não transmite substâncias tóxicas, odores e sabores aos alimentos. Não é permitido o uso de utensílios de madeira. É realizada a manutenção programada e periódica dos equipamentos e utensílios, conforme descrito no POP 05 - Manutenção Preventiva e Calibração de Equipamentos.

3.7. Higienização das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios

As instalações, equipamentos, móveis e utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias satisfatórias através das operações de higienização dos mesmos. As operações de higienização das instalações são realizadas, no mínimo, diariamente, por colaboradores devidamente capacitados a fim de garantir a manutenção das condições higiênico-sanitárias, sendo que a área de preparação dos alimentos é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho. Não são utilizadas substâncias odorizantes, desodorantes ou quaisquer das suas formas utilizadas, em nenhuma das áreas de preparação e armazenamento de alimentos. São utilizados apenas produtos saneantes regularizados pelo Ministério da Saúde e os produtos são diluídos de acordo com as recomendações do fabricante. As instruções em relação ao tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos também são seguidas de acordo com as recomendações do fabricante. Os produtos saneantes são identificados e guardados em um local adequado para essa finalidade, sem contato com os produtos que estão sendo elaborados. Os utensílios, equipamentos e demais materiais utilizados na higienização são de uso exclusivo e em número suficiente, são mantidos conservados, limpos e guardados em local adequado. Os equipamentos utilizados na produção são devidamente limpos antes do início dos processos de elaboração. A rotina de limpeza e higienização é registrada em planilha de controle conforme descrito no POP 01-Higienização das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.

3.8. Manipuladores

Os uniformes são de cor clara e sem bolsos acima da linha da cintura, com alças compridas e calçados fechados. Os uniformes são mantidos limpos e em adequado estado de conservação. Os uniformes são trocados e diariamente e seu uso se dá exclusivamente na área de preparação de alimentos. Há proteção para cabelos cobrindo completamente os fios, e utilização de EPIs adequados para a execução do trabalho, conforme o POP 03 - Higiene e Saúde dos Manipuladores.

• Higiene e Saúde dos Manipuladores

Os manipuladores realizam exames admissionais e periódicos de acordo com a legislação específica. Os manipuladores são capacitados na admissão, abordando pelo menos os seguintes temas: contaminação de alimentos, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas em serviços de alimentação. Os manipuladores são supervisionados e capacitados periodicamente (com frequência mínima anual) em higiene pessoal, manipulação de alimentos e em doenças transmitidas por alimentos. Os manipuladores são afastados quando apresentam doenças, lesões e ou sintomas que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos. Os manipuladores são instruídos a manter: boa apresentação, asseio corporal, mãos higienizadas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos, sem barba ou bigode e cabelos protegidos. Os manipuladores são instruídos a não fumar, falar, assobiar, espirrar, tossir, comer, manipular dinheiro ou praticar outros atos que possam contaminar o alimento. Manipuladores são instruídos a higienizarem cuidadosamente as mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção, troca de atividade e depois do uso de sanitários seguindo as orientações contidas nas placas de orientação aos manipuladores sobre a correta higienização das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais como sanitários e pias para lavagens de mãos. Os manipuladores são instruídos a manter roupas e objetos pessoais guardados nos armários reservados para esse fim, fora da área de produção, como descrito do POP 03- Higiene e Saúde dos Manipuladores.

• Visitantes

Os visitantes, ou qualquer pessoa que não trabalhe nas dependências da Vinícola Modelo devem cumprir todos os requisitos de higiene e saúde estabelecidos para os manipuladores.

3.9. Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas

As edificações, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios estão livres de vetores e pragas urbanas. São adotadas ações eficazes e contínuas de prevenção de controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação dos mesmos, tais como a presença de telas milimétricas nas janelas. Os ralos e grelhas são sifonados a fim de impedir o acesso de vetores e/ou pragas. O controle químico, quando necessário, é feito por empresa terceirizada. O controle é realizado conforme descrito no POP 06 - Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.

3.10. Seleção das Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens

O recebimento das matérias-primas e ingredientes são realizados em área limpa e protegida. Estes são inspecionados no recebimento, seguindo critérios pré-estabelecidos para cada produto. A temperatura das matérias-primas e ingredientes que necessitem de condições especiais é verificada nas etapas de recepção e armazenamento. Os lotes das matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovadas ou com prazos de validade vencidos são imediatamente devolvidos ao fornecedor ou identificados e armazenados separadamente até o destino final. As matérias-primas, ingredientes e embalagens são armazenados em local limpo, separado da área de produção e organizado de forma a garantir proteção contra contaminantes, sobre estrados e prateleiras higienizados, respeitando os espaços mínimos para adequada ventilação e higienização. São utilizadas para preparação dos produtos apenas matérias-primas, ingredientes e embalagens em condições higiênico-sanitárias adequadas e em conformidade com a legislação específica. Durante a preparação, são adotadas medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada. Os alimentos que não são utilizados na totalidade são acondicionados e identificados de acordo com a rotulagem, de acordo com o que está descrito no POP 07 - Seleção das Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens.

3.11. Recolhimento de Alimentos

Para cada tipo de produto produzido pela Vinícola Modelo, haverá procedimentos específicos para manter a rastreabilidade necessária a alguma necessidade de recolhimento dos produtos, identificados através das informações do rótulo, conforme descrito no POP 08 - Programa de Recolhimento de Alimentos.

4. Fluxogramas

A seguir é apresentado um Fluxograma Geral para o processamento de bebidas na Vinícola Modelo, bem como, na sequência deste, os fluxogramas individuais de cada produto fabricado nesta, pois são realizadas atividades específicas durante seus respectivos processamentos. Dessa forma, são apresentadas um conjunto de 7 figuras em sequência, nas quais são apresentadas, por ordem: o fluxograma de todos os produtos elaborados na vinícola; o fluxograma dos Controles Analíticos Periódicos e as Correções efetuadas; o fluxograma de elaboração do suco de uva; o fluxograma de elaboração de vinho tinto; o fluxograma de elaboração de vinho branco; o fluxograma de elaboração de vinhos espumantes; e, por fim, o fluxograma de elaboração de destilado.

Organograma Geral

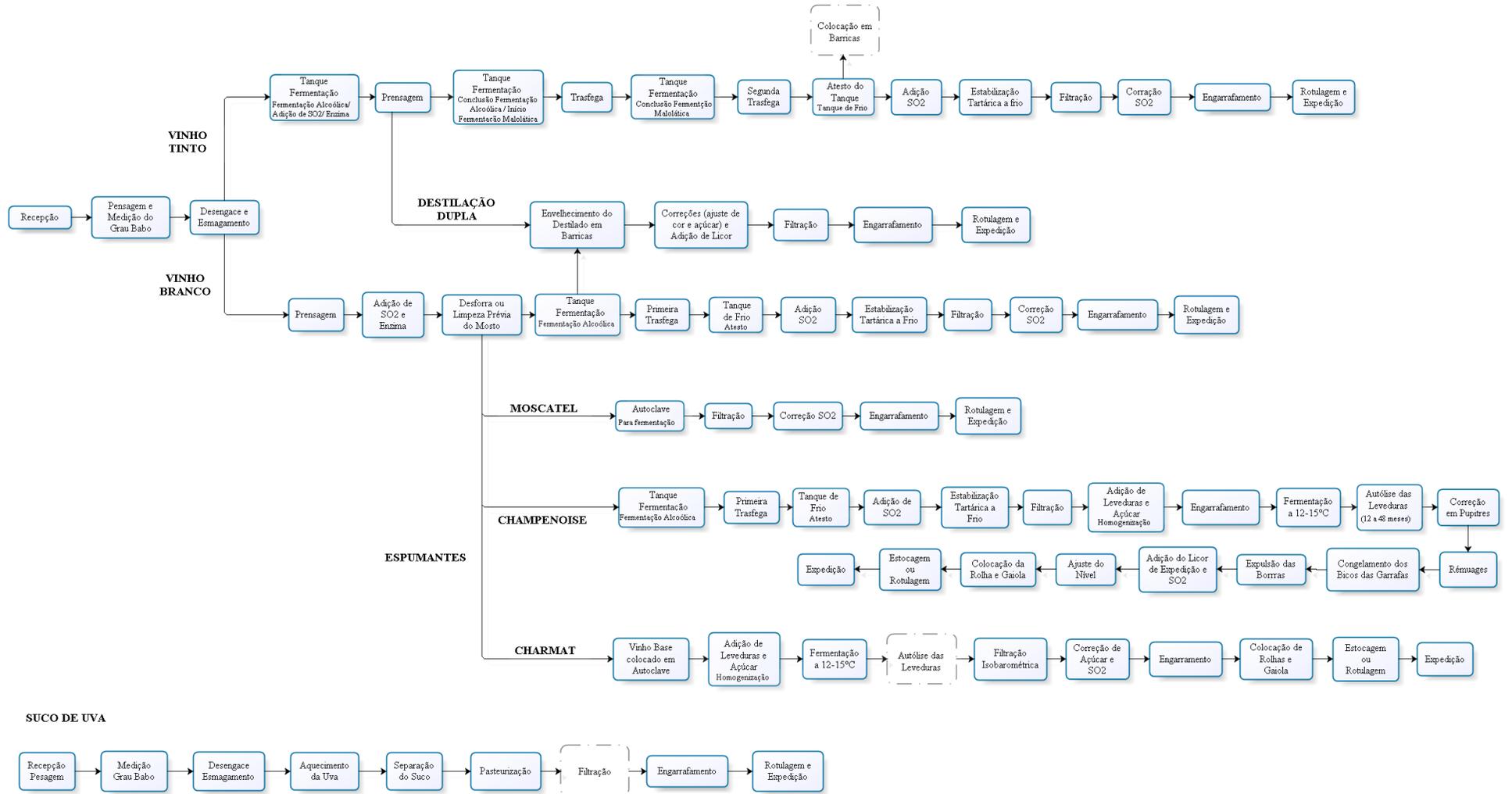
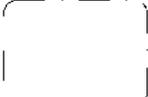


Figura 1. Fluxograma de todos os produtos elaborados na Vinícola Modelo.

 = Processo Opcional

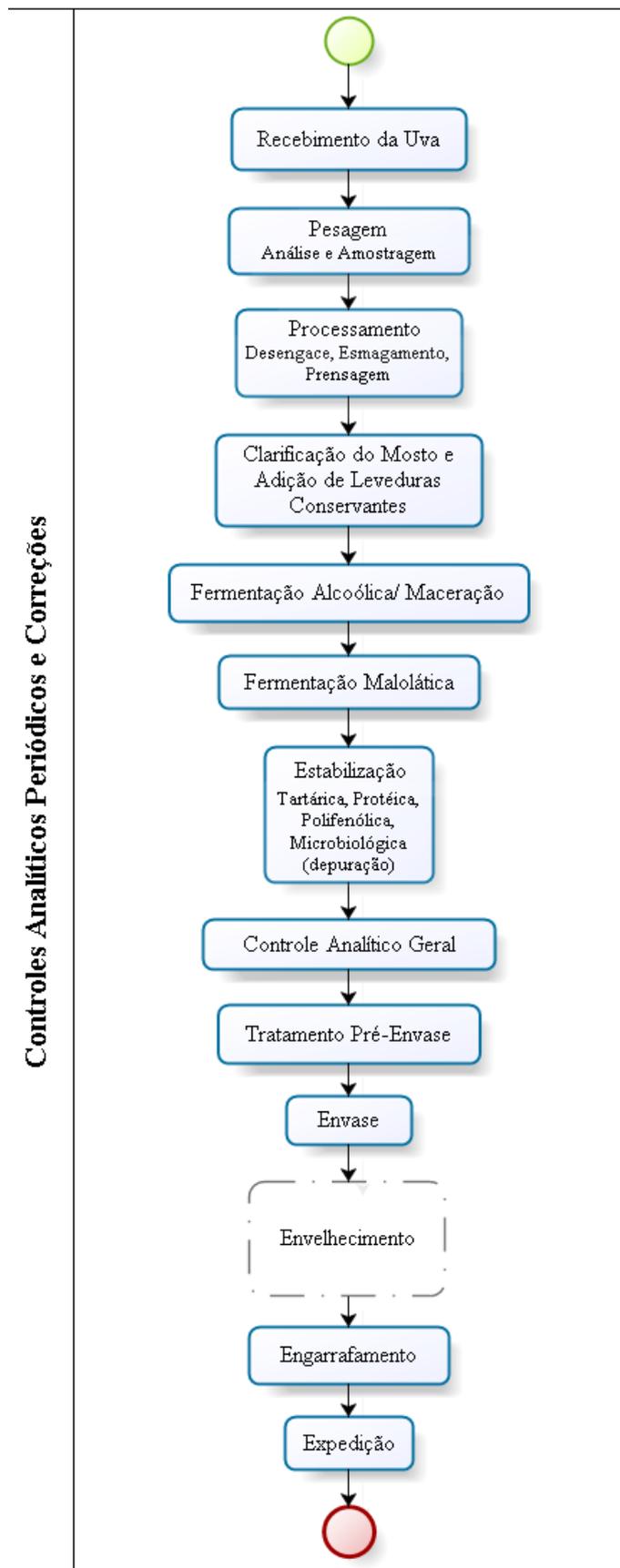


Figura 2. Fluxograma dos Controles Analíticos Periódicos e Correções efetuados na Vinícola Modelo.

 = Processo Opcional

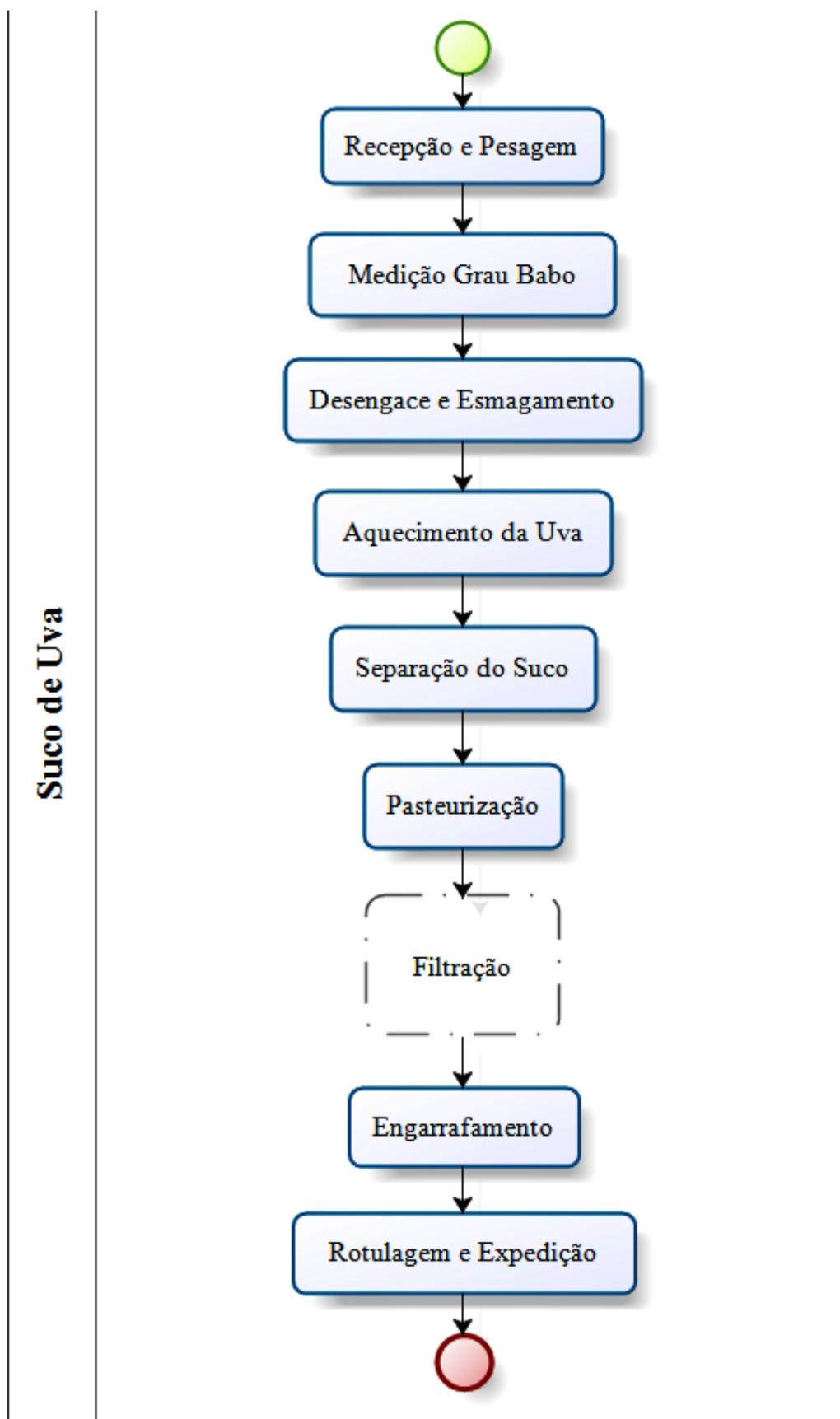


Figura 3. Fluxograma de elaboração do Suco de Uva na Vinícola Modelo.

 = Processo Opcional

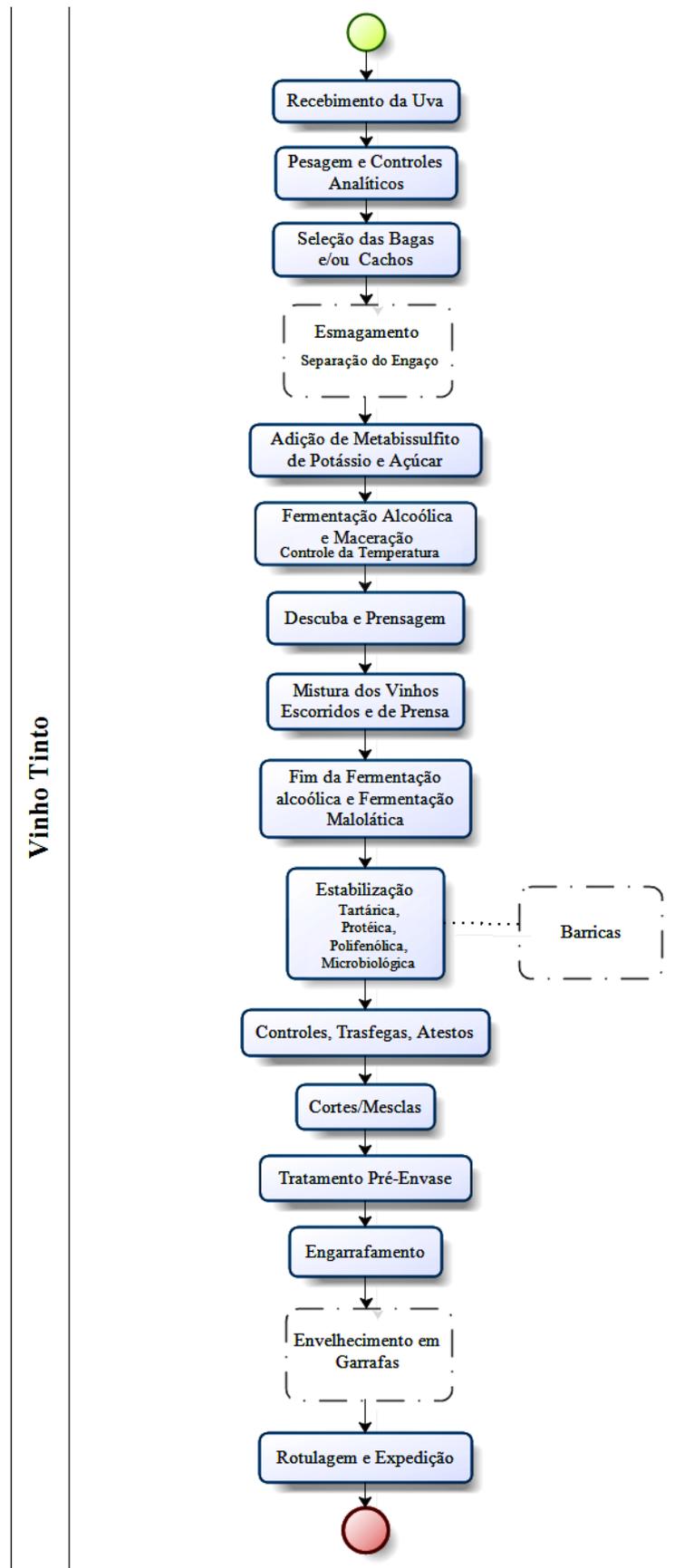


Figura 4. Fluxograma de elaboração de Vinho Tinto na Vinícola Modelo.

 = Processo Opcional

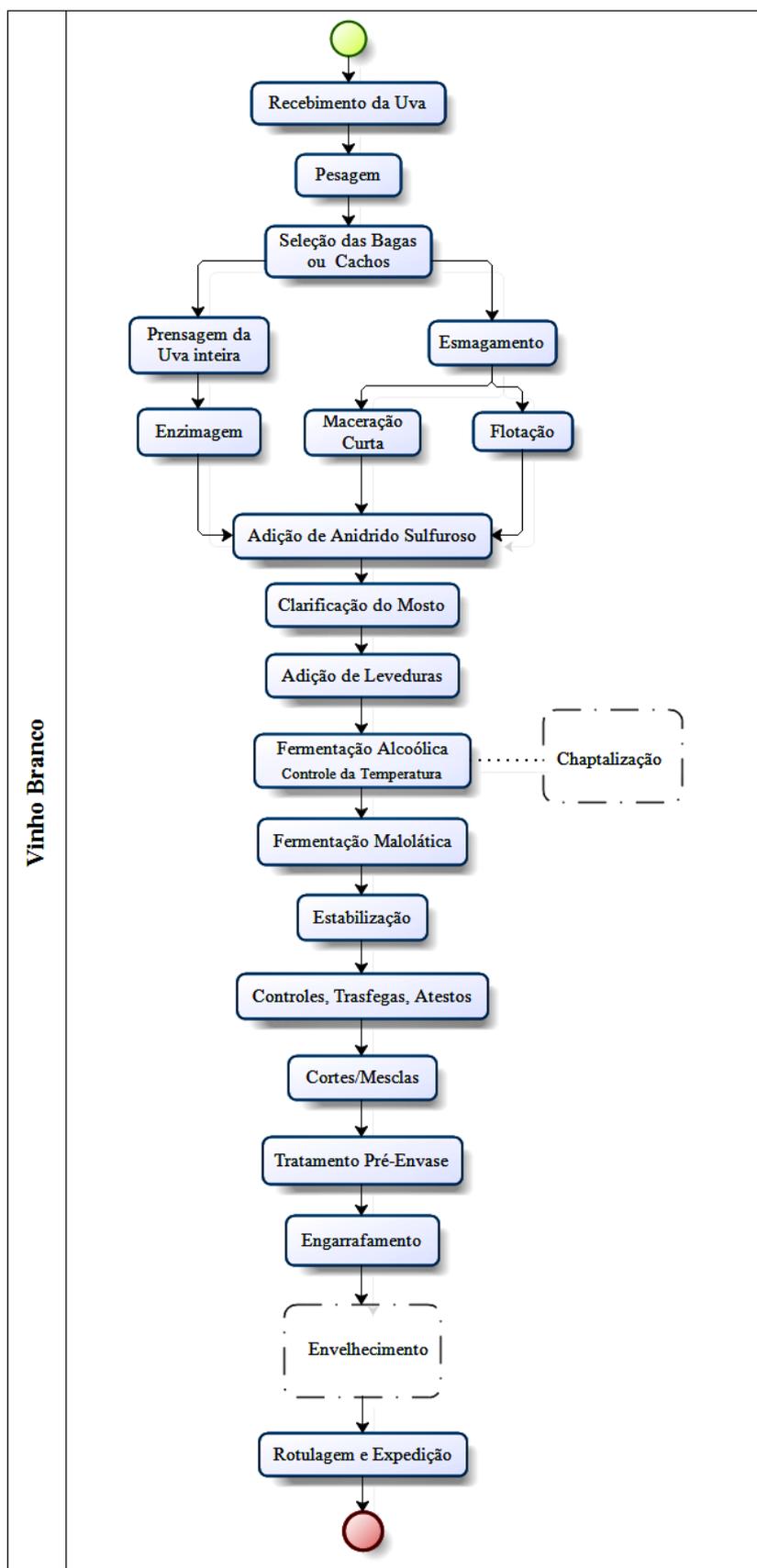


Figura 5. Fluxograma de elaboração de Vinho Branco na Vinícola Modelo.

= Processo Opcional

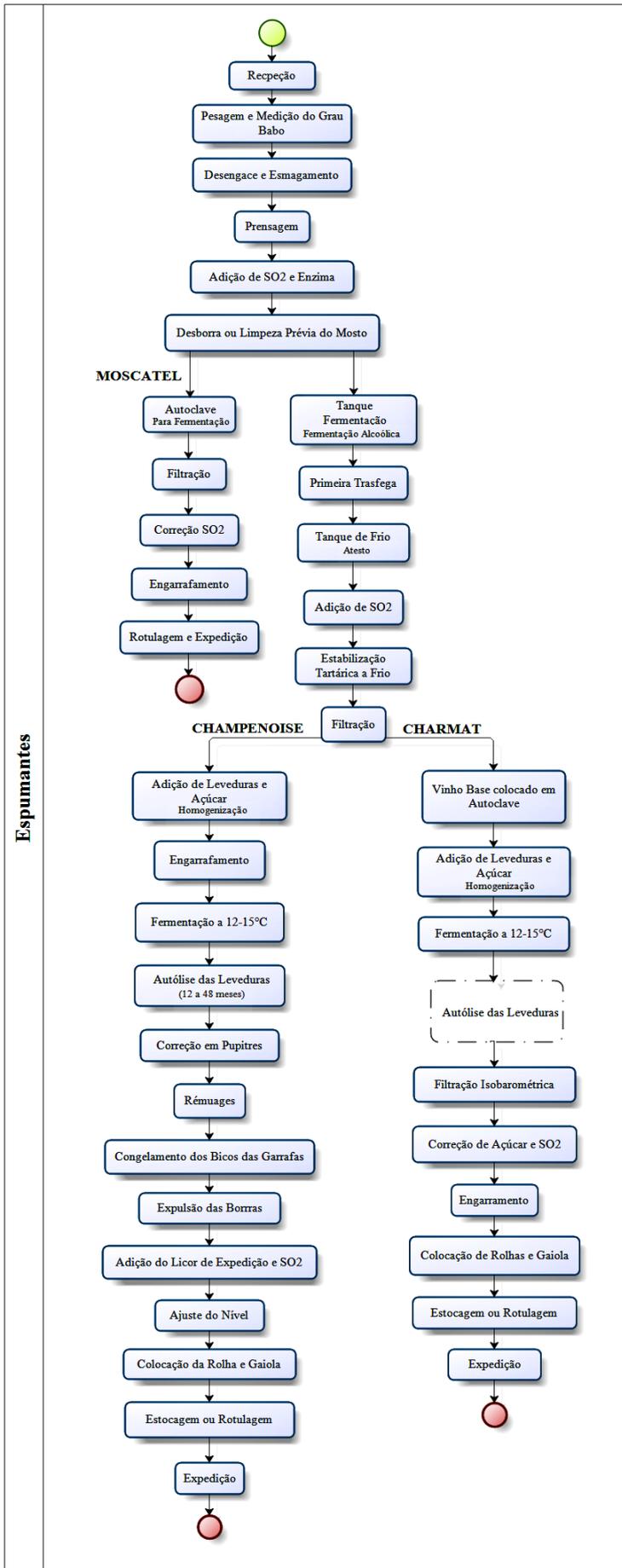


Figura 6. Fluxograma de elaboração de Vinhos Espumantes na Vinícola Modelo

= Processo Opcional

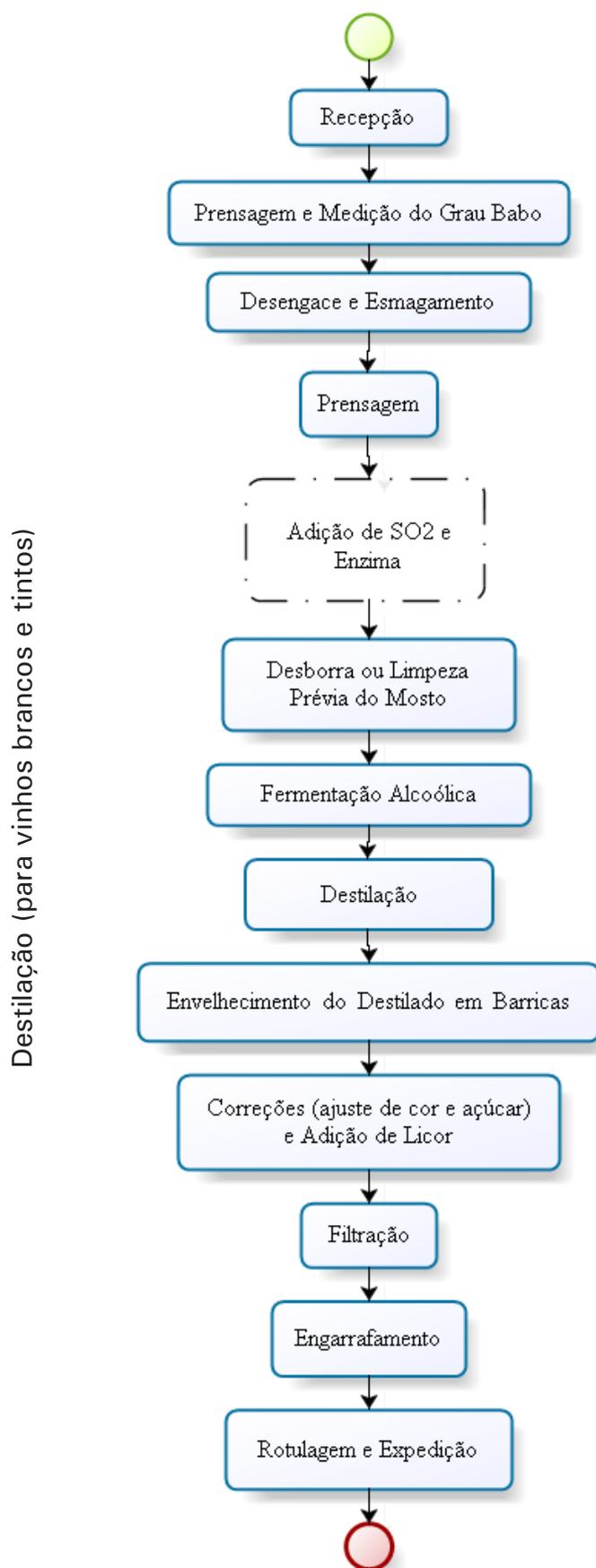
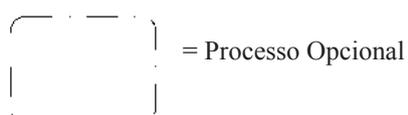


Figura 7. Fluxograma de elaboração de Destilado na Vinícola Modelo.



5. Relação dos Procedimentos²

POP 01. Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios.

POP 02. Controle da potabilidade da água.

POP 03. Higiene e saúde dos manipuladores.

POP 04. Manejo dos resíduos.

POP 05. Manutenção preventiva e calibração de equipamentos.

POP 06. Controle integrado de vetores e pragas urbanas.

POP 07. Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens.

POP 08. Programa de recolhimento de alimentos.

POP 09. Relação de registros para conformidade com as BPF/E e PIUP.

²Foi mantida a denominação dos POPs obrigatórios (01 a 08) como está na RDC 275/02 da ANVISA.

Abrangência: Vinícola Modelo		
Título	POP 01. Higienização das Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios	
Cópia impressa não controlada	Elaboração; Comissão de BPF/E	Revisão: Roberto Accorsi
Data: 25/10/2016	Aprovação: Vitorino Zanini	Assinatura:

1. OBJETIVOS

Estabelecer procedimentos e rotinas de higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios para pessoal interno, incluindo estagiários, da Vinícola Modelo.

A Vinícola Modelo executa higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios de forma rigorosa, sistemática e controlada.

2. RESPONSABILIDADES

Executante (Funcionário da cantina): cumprir procedimentos, rotinas e cronogramas de higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, utilizando métodos e produtos adequados para tanto.

Responsável Geral (Supervisor do setor ou industrial): inspecionar, monitorar o cumprimento dos procedimentos e rotinas de higienização de instalações, equipamentos, móveis e utensílios, divulgar normas, promover treinamentos e orientar mudanças e melhorias referentes ao tema.

3. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Chuveiro, mangueira de limpeza, bomba de limpeza, soda (NaOH), desincrustante, lanterna, água potável, sabão/detergente, vassoura, esfregadeira, luvas, botas de borracha, óculos.

4. PROCEDIMENTOS

4.1. Limpeza de equipamentos (a) ou instalações (b).

a) para limpar equipamentos (tanque, autoclave, desengaçadeira, prensa, extrator, bombas de produto, bombas de limpeza e mangueiras de limpeza) vá para o item 4.2

b) para limpar pisos e instalações vá para o item 4.4.

4.2. Logo após o uso

4.2.1. Instalar acessórios no equipamento que será lavado, como chuveiro, mangueira, bomba de limpeza;

4.2.1.1. Na autoclave não é necessário instalar o chuveirinho, apenas mangueira e bomba;

4.2.2. Se o equipamento possuir incrustação, preparar uma solução de “Desincrustante” (ver instruções no rótulo de cada marca – padrão é 5L de produto em 200 L de água), dentro do equipamento pré-lavado;

4.2.3. Limpeza com as bombas e mangueiras;

4.2.4. Circular de 10 a 15 min;

4.2.5. Para o bombeio e verifica-se internamente com lanterna;

4.2.6. Se necessária mais limpeza, bombear mais tempo (aproximadamente 10 minutos);

4.2.6.1. Dentro do equipamento a ser lavado, prepara solução de soda (NaOH), usando 5 L de solução "Soda Comercial Líquida (50%)" + 200 L de água;

4.2.6.2. Circular a solução de soda pelo chuveirinho através do conjunto bomba + mangueira recolhendo para continuar durante 5 minutos;

4.2.6.3. Fazer a inspeção visual. Se necessária mais limpeza, circulam-se mais 05 minutos;

4.2.6.4. Se há outro equipamento semelhante para limpar, repete-se a partir de 4.2.1. e a solução de limpeza é transferida para ele;

4.2.6.5. Descarta-se a solução de Soda.

4.2.7. Após aprovada pela inspeção visual é feito enxágue breve com água e o equipamento pode ser deixado fechado e "parado" até o próximo uso;

4.2.8. Mangueiras devem ser guardadas no lugar adequado.

4.3. Antes do próximo uso

4.3.1. Instalar acessórios no equipamento que vai ser lavado, como chuveiro, mangueira, bomba de limpeza;

4.3.1.1. Na autoclave não precisa instalar o chuveirinho, só mangueira e bomba.

4.3.2. Pré-limpeza com as bombas e mangueiras;

4.3.2.1. Dentro do equipamento a ser lavado, prepara-se solução de soda (NaOH), usando 5 L de solução "Soda Comercial Líquida (50%)" + 200 L de água;

4.3.2.2. Circular a solução de soda pelo chuveirinho através do conjunto bomba + mangueira recolhendo para continuar durante 5 minutos;

4.3.2.3. Faz-se inspeção visual. Se necessária mais limpeza, circula-se mais 5 minutos;

4.3.2.4. Se há outro equipamento semelhante para limpar, repete-se a partir de 4.2.1. e a solução de limpeza é transferida para ele;

4.3.2.5. Descarta-se a solução de soda;

4.3.3. Enxaguar 3 vezes com água;

4.3.4. Mangueiras devem ser guardadas no lugar adequado.

4.4. Para limpar pisos e instalações

Os pisos, os escoamentos de água, as estruturas de apoio e as paredes das áreas de manipulação dos produtos serão limpos após o término da jornada de trabalho, ou quantas vezes seja necessário, da seguinte forma:

1. Derrama-se a quantidade de sabão/detergente adequada à limpeza;
2. Espalha-se o produto com vassoura;
3. Usa-se a esfregadeira para escovação do chão;
4. Enxagua-se com mangueira.

Abrangência: Vinícola Modelo		
Título	POP 02 Controle da Potabilidade da Água	
Cópia impressa não controlada	Elaboração; Comissão de BPF/E	Revisão: Roberto Accorsi
Data: 25/10/2016	Aprovação: Vitorino Zanini	Assinatura:

1. OBJETIVOS

Estabelecer procedimentos de controle da potabilidade da água na Vinícola Modelo.

A Vinícola Modelo realiza o controle da potabilidade da água em estrito cumprimento da legislação em vigor, visando garantir a qualidade e segurança de seus produtos.

Ações corretivas quanto à potabilidade da água serão adotadas sempre que indicado pelas análises laboratoriais.

2. RESPONSABILIDADES

Executante (Funcionário): cumprir procedimentos, rotinas e cronogramas de controle da potabilidade da água usada no Estabelecimento Modelo.

Responsável Operacional (Supervisor do setor ou industrial): inspecionar, monitorar o cumprimento dos procedimentos e rotinas de controle da potabilidade da água usada no Estabelecimento Modelo. Atualizar treinamentos.

3. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Botas de borracha, luvas, baldes, panos, (filtro (com carcaça de aço inox AISI 304, com conexões de 2" a 6" flangeadas com 6 cartuchos filtrantes de polipropileno)).

4. PROCEDIMENTOS

A limpeza e manutenção de reservatórios e dutos é efetuada na periodicidade indicada no POP 09 e será implementado o registro das mesmas.

4.1. O número mínimo de amostras e frequência mínima de amostragem para o controle da qualidade da água canalizada da companhia de abastecimento na entrada da vinícola, para fins de análises físicas, químicas e microbiológicas está descrito na sequência.

Parâmetro	Número de amostras retiradas na entrada da vinícola	Frequência de amostragem
Cor, turbidez, pH, coliformes tatais e cloro residual livre	1	Anual

O controle da potabilidade da água de fonte própria é efetuado através da coleta de amostras e envio das mesmas a laboratório especializado na periodicidade indicada no POP 09. O laudo original é guardado em arquivo apropriado.

Uma cópia do laudo de comprovação do controle da qualidade da água, através de análises físicas, químicas e microbiológicas, está visivelmente afixado no "Mural de avisos".

4.2. Método de higienização do reservatório de água potável

Observação: Usar botas de borracha e luvas nessa operação. A higienização deverá ser executada por pessoal habilitado.

O método de higienização consiste em limpar o reservatório com os seguintes procedimentos:

1. Fechar o registro de entrada do reservatório.

2. Deixar o registro de saída aberto e o de entrada fechado até o reservatório ficar no nível mínimo. Fechar o registro de saída e utilize a água que restou para a limpeza da caixa e para que a sujeira não desça pelo cano.

3. Esfregar as paredes e o fundo da caixa utilizando panos e escova macia ou esponja.

Observação: Nunca use sabão, detergente ou outros produtos.

4. Retirar a água suja que restou da limpeza, usando balde e panos, deixando a caixa totalmente limpa.

5. Deixar entrar água na caixa até encher e acrescente 1 litro de água sanitária (2,0% a 2,5%) para cada 1.000 litros de água.

6. Aguardar por duas horas para desinfecção do reservatório.

7. Esvaziar a caixa. Esta água servirá para limpeza e desinfecção das canalizações e do domicílio.

8. Tampar a caixa d'água para que não entrem pequenos animais ou insetos.

9. Anotar a data da limpeza do lado de fora da caixa.

10. Finalmente, abrir a entrada de água.

11. Proceder igualmente com a limpeza do segundo reservatório, se houver.

12. Proceder o registro de acordo com o POP 09.

4.2. OPCIONAL: Descrição da utilização de filtro (quantidade, localização, frequência de substituição de substituição) caso exista fonte de água própria.

Observação: A substituição e a verificação do filtro são de responsabilidade da equipe da vinícola.

- A substituição dos cartuchos é anual. E deve ser fixada, na carcaça, uma etiqueta com o registro da data da última troca de cartucho do filtro.

- O registro da troca de cada filtro deve ser efetuado de acordo com o POP 09.

Abrangência: Vinícola Modelo		
Título	POP 03. Higiene e Saúde dos Manipuladores	
Cópia impressa não controlada	Elaboração; Comissão de BPF/E	Revisão: Roberto Accorsi
Data: 25/10/2016	Aprovação: Vitorino Zanini	Assinatura:

1. OBJETIVO

Estabelecer procedimentos e rotinas de manutenção da higiene e da saúde dos trabalhadores permanentes ou temporários no Estabelecimento Modelo

2. RESPONSABILIDADES

Executante (Funcionário): cumprir procedimentos, rotinas de manutenção da higiene e da saúde dos trabalhadores permanentes ou temporários.

Responsável Operacional (Supervisor do setor ou industrial): inspecionar, monitorar o cumprimento dos procedimentos e rotinas de manutenção da higiene e da saúde dos trabalhadores permanentes ou temporários.

3. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Placas de Identificação, sabão, desinfetante, papel-toalha, lixeiras, tela ou boné para proteção de cabelos, uniforme.

4. PROCEDIMENTOS

No Estabelecimento Modelo, os adubos e agroquímicos são estocados em galpão separado da Vinícola, construído segundo as normas de segurança vigentes. O mesmo é exclusivo para essa finalidade, de acesso restrito e possui placas de identificação.

4.1. Lavar as mãos antes de iniciar qualquer operação

4.1.1. Os manipuladores devem lavar as mãos antes de cada operação nas áreas de produção;

4.1.2. As pias são sinalizadas conforme modelo em anexo a este POP e tem sabão e desinfetante à disposição;

4.1.3. A secagem das mãos é realizada com papel-toalha e a lixeira para esse papel-toalha tem abertura acionada com o pé.

4.2. Outros cuidados de higiene

4.2.1. Não é permitido ingerir alimentos nas áreas de produção. São disponibilizadas lixeiras para resíduos orgânicos;

4.3. Visitantes

Todas as pessoas não pertencentes às áreas ou setores de manipulação dos produtos devem cumprir todas as orientações atribuídas aos colaboradores da cantina.

4.4. Área restrita (engarrafamento)

Como o engarrafamento é um procedimento sensível à contaminação, no Estabelecimento Modelo essa etapa é realizada em um compartimento fechado.

4.4.1. Não são permitidas visitas nesta área;

4.4.2. É obrigatório o uso de tela ou boné para evitar queda de cabelos na área de produção;

4.4.3. O uniforme de trabalho na área de produção não tem bolsos para evitar o acúmulo de sujidades.



Fig. 1. Modelo de placa instrutiva a ser afixada em todas as entradas das diferentes áreas de produção, como indicado na Planta Baixa da Vinícola Modelo.

Abrangência: Vinícola Modelo		
Título	POP 04. Manejo dos Resíduos	
Cópia impressa não controlada	Elaboração; Comissão de BPF/E	Revisão: Roberto Accorsi
Data: 25/10/2016	Aprovação: Vitorino Zanini	Assinatura:

1. OBJETIVO

Estabelecer procedimentos e rotinas para o manejo de resíduos no Estabelecimento Modelo, de forma a compatibilizar com a Licença de Operação fornecida pelo órgão ambiental responsável.

2. RESPONSABILIDADES

Executante (Funcionário): cumprir procedimentos, rotinas e cronogramas do manejo de resíduos no Estabelecimento Modelo.

Responsável Geral (Supervisor do setor ou industrial): inspecionar, monitorar o cumprimento dos procedimentos e rotinas do manejo de resíduos no Estabelecimento Modelo.

3. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Planilhas de controle, lixeiras apropriadas, caixa de metal (BIN), placas de identificação, canalização de esgotamento, ferramentas apropriadas, caçamba dos tratores.

4. PROCEDIMENTOS

4.1. Lixo seco

Em cada local em que são produzidos resíduos secos (recicláveis) há uma lixeira. Destas, o lixo é recolhido para um recipiente maior, localizado no depósito de resíduos recicláveis e identificado com placa "reciclável" conforme o Anexo 1 deste POP.

A coleta e o descarte do lixo são executados regularmente e os recipientes de coleta são limpos e sanitizados periodicamente.

Esse resíduo deve ser pesado e registrado conforme o POP 9 e destinado à licença ambiental do estabelecimento.

4.2. Outros cuidados de higiene

Todos os resíduos líquidos da vinícola, provenientes das operações de limpeza nas áreas de produção ou nas áreas administrativas e banheiros são conduzidos através da canalização de esgotamento até a Estação de Tratamento da Água (ETE) da vinícola, que realiza o seu condicionamento de acordo com os termos da Licença de Operação da mesma.

O sistema para recolher e decantar/tratar efluentes e águas residuais da Vinícola é vistoriado periodicamente e mantido em boas condições de funcionamento. As informações sobre o mesmo constam em planilha específica.

O fluxograma das operações da vinícola é executado de modo a não haver perigo de contaminação cruzada. Eventuais exceções a essa regra são anotadas e suas causas examinadas.

4.3. Lixo orgânico

Os resíduos sólidos, engaços e bagaços oriundos da vinificação ou resíduos da filtração nos filtros-prensa, são recolhidos com o uso de ferramentas apropriadas e transportados até um local apropriado para compostagem, decomposição ou, eventualmente, doados a interessados externos, para os mesmos fins. Os dados relativos aos mesmos são anotados anualmente em planilhas específicas.

Esse resíduo é pesado e registrado conforme o POP 09 e destinado à licença ambiental do estabelecimento.



Fig. 1. Placa de identificação do depósito de resíduos recicláveis.

Abrangência: Vinícola Modelo		
Título	POP 05. Manutenção Preventiva e Calibração de Equipamentos	
Cópia impressa não controlada	Elaboração; Comissão de BPF/E	Revisão: Roberto Accorsi
Data: 25/10/2016	Aprovação: Vitorino Zanini	Assinatura:

1. OBJETIVO

Estabelecer procedimentos e rotinas para a manutenção preventiva e calibração de equipamentos.

2. RESPONSABILIDADES

Executante (Funcionário): cumprir procedimentos, rotinas e cronogramas para a manutenção preventiva e calibração de equipamentos.

Responsável Geral (Supervisor do setor ou industrial): inspecionar, monitorar o cumprimento dos procedimentos e rotinas de manutenção preventiva e calibração de máquinas e equipamentos.

3. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Balanças, termômetros, densímetro, filtros, manômetros.

4. PROCEDIMENTOS

4.1. Balanças

As balanças da vinícola são aferidas no mínimo uma vez por ano, antes da safra, pelo INMETRO. Além disso, é realizada verificação periódica usando peso conhecido de propriedade da vinícola. Tanto a aferição, quanto a verificação são registradas conforme o POP 09 e tomadas as providências necessárias para sua correção – concerto do equipamento ou elaboração de um coeficiente de correção.

4.2. Termômetros

Os termômetros da vinícola são verificados na periodicidade indicada no POP 09.

Termômetros: o serviço de calibração é realizado por empresas terceirizadas e o comprovante da execução do serviço é guardado. Nesse sentido, o Estabelecimento Modelo mantém os registros de calibração dos equipamentos na pasta criada para essa finalidade.

Após o serviço de calibração, é realizada uma verificação dos demais termômetros da Cantina, através da comparação com o termômetro calibrado. Se forem detectadas diferenças, as mesmas são registradas e tomadas as providências necessárias à sua correção – conserto do equipamento ou elaboração do coeficiente de correção.

4.3. Densímetros (mostímetro e medidores de grau babo)

Os densímetros da vinícola são verificados na periodicidade indicada no POP 09.

Densímetros: os medidores de densidade precisam de correção em função da temperatura do líquido que está sendo medido, necessitando de verificação, uma vez que todas as medidas são realizadas por comparação com valores aferidos sempre pelo mesmo densímetro.

O serviço de calibração é realizado por empresas terceirizadas e o comprovante da execução do serviço é guardado. Nesse sentido, o Estabelecimento Modelo mantém os registros de calibração dos equipamentos na pasta criada para essa finalidade.

Após o serviço de calibração, é realizada a verificação dos demais densímetros da Cantina, através da comparação com o densímetro calibrado. Se diferenças são detectadas, as mesmas são registradas e tomadas as providências necessárias à sua correção – conserto do equipamento ou elaboração do coeficiente de correção.

4.4. Manômetros

Os medidores de pressão necessitam de verificação periódica, sendo utilizados para elaboração de espumantes.

É realizada uma verificação dos manômetros da Cantina, através da contratação de uma empresa habilitada, a qual fornece o comprovante da execução do serviço. Nesse sentido, o Estabelecimento Modelo mantém os registros de calibração dos equipamentos de acordo com o POP 09.

Se diferenças são detectadas, as mesmas são registradas e tomadas as providências necessárias à sua correção – conserto do equipamento ou elaboração do coeficiente de correção.

4.5. Outros equipamentos

4.5.1. Os equipamentos críticos para a manutenção da produção possuem registros que comprovam que os equipamentos passam por manutenção preventiva.

4.5.1.1. A lista dos equipamentos considerados críticos é mantida atualizada e a revisão/manutenção ocorre a cada dois anos, no mínimo.

Observação: Os equipamentos críticos estão listados no POP 09, incluindo, por exemplo: bombas, desengaçadeira, pasteurizador, caldeira, etc.

Abrangência: Vinícola Modelo		
Título	POP 06. Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas	
Cópia impressa não controlada	Elaboração; Comissão de BPF/E	Revisão: Roberto Accorsi
Data: 25/10/2016	Aprovação: Vitorino Zanini	Assinatura:

1. OBJETIVO

Estabelecer procedimentos e rotinas de controle de vetores e pragas urbanas nas dependências do Estabelecimento Modelo.

2. RESPONSABILIDADES

Executante (Funcionário): cumprir procedimentos, rotinas e cronogramas de controle de vetores e pragas urbanas.

Responsável Geral (Supervisor do setor ou industrial): inspecionar, monitorar o cumprimento dos procedimentos e rotinas de controle de vetores e pragas urbanas.

3. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Telas milimétricas, lâminas (lonas) de borracha ou escovas, iscas, armadilhas e planilhas de controle.

4. PROCEDIMENTOS

- As estruturas da vinícola – telas, portas, ralos, etc - que impedem o acesso de pragas urbanas, são mantidas em bom estado de conservação;
- São realizadas verificações periódicas dessas estruturas e na periodicidade determinada no POP 09;
- São mantidos registros atualizados de controle de pragas urbanas, tais como armadilhas adequadas ao controle, incluindo eventuais surtos de ocorrência.

Abrangência: Vinícola Modelo		
Título	POP 07. Seleção das Matérias-Primas, Ingredientes e Embalagens	
Cópia impressa não controlada	Elaboração; Comissão de BPF/E	Revisão: Roberto Accorsi
Data: 25/10/2016	Aprovação: Vitorino Zanini	Assinatura:

1. OBJETIVO

Estabelecer procedimentos e rotinas para seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens, utilizadas na elaboração dos produtos do Estabelecimento Modelo.

2. RESPONSABILIDADES

Executante (Funcionário): cumprir procedimentos, rotinas e cronogramas para seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens. Inspeccionar visualmente as uvas recebidas; realizar registros no Caderno do Estabelecimento Vinícola.

Responsável Geral (Supervisor do setor ou industrial): inspeccionar, monitorar o cumprimento dos procedimentos e rotinas para seleção de matérias-primas, ingredientes e embalagens. Supervisionar o armazenamento adequado nos Depósitos dos diferentes tipos de insumos, materiais de embalagens e produtos perigosos.

3. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Caderno do Estabelecimento Vinícola, placas de identificação, rótulos.

4. PROCEDIMENTOS

4.1. Recepção da uva

O recebimento da uva para processamento implica no registro no Caderno do Estabelecimento Vinícola, com todas as informações pertinentes.

4.2. Recepção dos demais insumos

Todos os materiais recebidos pela Cantina, com fins alimentares, são registrados no Caderno do Estabelecimento Vinícola e armazenados no depósito de produtos enológicos, no local determinado para cada tipo de insumo.

4.2.1. Há local determinado no depósito, com placas indicativas, para cada tipo de insumos, como por exemplo: dióxido de enxofre (SO₂), açúcar, leveduras, clarificantes, ativantes, etc. A data de validade é observada a cada utilização de materiais do depósito.

4.2. Recepção dos demais insumos

Todos os materiais de uso para a embalagem de produtos são registrados no Caderno do Estabelecimento Vinícola e armazenados em depósito diferente do anterior, no local determinado para cada tipo de material.

4.3.1. Há local determinado no depósito, com placas indicativas para cada um dos tipos de materiais de embalagem, tais como: garrafas, rolhas, rótulos, etc.

4.4. Recepção de produtos químicos perigosos

Os produtos químicos usados para a limpeza das instalações e para a operação da Estação de Tratamento de Esgoto (ou efluentes) (ETE) não entram em contato direto com os insumos de produção, sendo guardados em depósito de produtos químicos, com identificação no local determinado para cada tipo de material.

Abrangência: Vinícola Modelo		
Título	POP 08. Controle de Eventuais Recolhimentos de Produtos	
Cópia impressa não controlada	Elaboração; Comissão de BPF/E	Revisão: Roberto Accorsi
Data: 25/10/2016	Aprovação: Vitorino Zanini	Assinatura:

1. OBJETIVO

Estabelecer procedimentos e rotinas para eventuais recolhimentos de produtos.

2. RESPONSABILIDADES

Executante (Funcionário): verificar se as informações do rótulo dos produtos possuem as informações necessárias, como o “Número de Lote”; Realizar as anotações corretamente no Caderno do Estabelecimento Vinícola, a fim de facilitar o rastreamento de um possível problema em um determinado lote; Cumprir procedimentos para eventuais recolhimentos de produtos e garantir o destino adequado ao lote recolhido.

Responsável Geral (Supervisor do setor ou industrial): inspecionar, monitorar o cumprimento dos procedimentos e rotinas para a realização dos registros.

3. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Caderno do Estabelecimento Vinícola.

4. PROCEDIMENTOS

4.1. Utilizar o Caderno do Estabelecimento Vinícola para realizar todos os registros de cada lote.

4.2. Os produtos fabricados pelo Estabelecimento Modelo possuem um “Número de Lote”, estabelecido de acordo com as regras do Sistema da Produção Integrada de Uva para Processamento, e consta no rótulo de cada garrafa. Em virtude de que cada número de lote está devidamente relacionado no Caderno do Estabelecimento Vinícola com as parcelas a campo que originaram as uvas que compõe cada lote, a rastreabilidade completa do sistema está garantida e permite um eventual recolhimento dos produtos, se necessário. Existe, na Vinícola, um lugar apropriado para eventual armazenamento de produtos a serem recolhidos até que seja dado o destino adequado.

Abrangência: Vinícola Modelo		
Título	POP 09. Relação de Registros para Conformidade com as BPF/E e PIUP	
Cópia impressa não controlada	Elaboração; Comissão de BPF/E	Revisão: Roberto Accorsi
Data: 25/10/2016	Aprovação: Vitorino Zanini	Assinatura:

1. OBJETIVO

Estabelecer o sistema de registros e a periodicidade de calibrações e higienizações de máquinas e equipamentos no Estabelecimento Modelo.

2. RESPONSABILIDADES

Executante (Funcionário): realizar os registros, as calibrações e procedimentos de higienização de acordo com os respectivos POPs e a tabela de periodicidade e registros de atividades do item 4.1 deste POP.

Responsável Geral (Supervisor do setor ou industrial): inspecionar e monitorar o cumprimento dos registros, das calibrações e dos procedimentos de higienização em concordância com os respectivos POPs e a tabela de periodicidade e registros de atividades do item 4.1 deste POP.

3. MATERIAIS NECESSÁRIOS

Sistema de armazenamento de registros (armário, pastas, etc).

4. PROCEDIMENTOS

Os procedimentos de registros adotados na Vinícola Modelo constam na tabela 1.

A tabela 2, a seguir, é uma orientação de como criar novos POPs, quando e se necessário.

Tabela 1. Periodicidade e forma dos registros, das calibrações e dos procedimentos de higienização realizados no Estabelecimento Modelo.

ATIVIDADE	PERIODICIDADE	Forma de Registro	Requisito (+ Como se faz)	Observações
Limpeza de Pisos e Instalações	Permanente	Arquivo adequado	POP 01 - Higienização	
Higienização das caixas d'água	No mínimo a cada 6 meses	Anotar no arquivo adequado	POP 02 - Água	Para executar essa função, deve ser pessoa treinada no procedimento do POP 02.
Análise de Água: "Física, química e micro-biológica"	Anual para realizar; Tri-anual para armazenar.	Anotar no arquivo adequado	- POP 02 Água	
Capacitação periódica em higiene pessoal, manipulação de alimentos e em doenças transmitidas por alimentos.	Anual	Anotar no arquivo adequado	- POP 03- Higiene	Certificado expedido pelo RH do estabelecimento.
Exames Médicos periódicos (PMSO)	Anual	Anotar no arquivo adequado		
Exames Médicos periódicos (PMSO) também dos terceirizados	Anual	Anotar no arquivo adequado	- POP 04 Resíduos	Não são visitantes, eles entram no Estabelecimento regularmente, para limpar banheiros e recolher lixo.
Verificação das Balanças	Anual	Anotar no arquivo adequado	- POP 05 Equipamentos	Feita pelo INMETRO
Verificação dos Termômetros , Densímetros e Mostímetros	Bianual	Anotar no arquivo adequado	- POP 05 Equipamentos	
Manutenção de equipamentos críticos				
1. Desengaçadeira				
2. Pasteurizador				
3. Compressor				
4. Gerador industrial de fio				
5. Câmara fria				
6. Caldeira	Bianual	Anotar no arquivo adequado	- POP 05 Equipamentos	Para cada equipamento é conveniente que exista IT. Ex.: como fazer manutenção da desengaçadeira. Sugere-se PCP (Planejamento e controle da produção)
7. Autoclaves				
8. Empilhadeira				
9. Prensa pneumática				
10. Envasadora				
11. Rotuladora				
12. Etc				

Manutenção de equipamentos Básicos (Bombas, Manômetros, Filtros, Vasos, etc)	1. A cada 3 anos 2. A cada 3 anos 3. A cada 5 anos 4. A definir	Anotar no arquivo adequado	- POP 05 Equipamentos	Para cada equipamento é conveniente que exista uma IT. Ex.: como fazer manutenção da bomba
Inspeção das estruturas da vinícola e manutenção de Armadilhas para PRAGAS	Quinzenalmente	Anotar no arquivo adequado	- POP 06 Pragas.	Se necessário, escreva uma IT para cada atividade
Recebimento de Produtos de Limpeza “apenas produtos saneantes regularizados pelo Ministério da Saúde”	No recebimento. PERMANENTE	Anotar no arquivo adequado	- POP 07 Recebimento	
Verificação no Recebimento de Insumos Enológicos (Qualidade e Data de Validade)	No recebimento	Anotar no Caderno do estabelecimento Vinícola	- POP 07 Recebimento	Anotar a data de vencimento no mural e no depósito
Verificação da data de validade dos insumos Enológicos (Qualidade e Data de Validade)	A cada utilização	Anotar no Caderno do estabelecimento Vinícola	- POP 07 - Recebimento	
Itens “com prazos de validade vencidos”	SEMPRE que for usado	Anotar no arquivo adequado	- POPs 7 e 8	Guardar no depósito próprio para produtos devolutos
Identificação de Lotes Produzidos	Na Expedição	Anotar no Caderno do estabelecimento Vinícola	- POP 08 - Recolhimento	O Setor fiscal (contador) descreve na NF de saída o destinatário do produto
Resíduos sólidos e recicláveis	A cada recolhimento do resíduo	Anotar no arquivo adequado de acordo com a Licença Ambiental	- POP 04 - Resíduos	Obedecer os compromissos assumidos na Licença Ambiental

Tabela 2. Periodicidade e forma dos registros no Estabelecimento Modelo.

ATIVIDADE	PERIODICIDADE	Forma de Registro	Requisito (+ Como se faz)	Observações
Revisão do manual	Regular: A cada três anos Eventual: sempre que necessário	Criar nova versão do Manual BPF/E	- POP xx Manutenção da certificação	Todos os problemas detectados e as anotações do auditor devem produzir uma ação corretiva com verificação de sua eficácia
Se houver novos processos que precise de registros, como troca de filtro de água, criar uma nova linha nessa tabela.	Periodicidade do novo processo. Ex.: filtro, anual	Incluir na nova versão do Manual BPF/E	- POP novo Ex.: filtro, POP, 02 Água	Esse novo processo precisa estar descrito na nova versão do Manual BPF/E

6. Modelo de Instrução de Trabalho (IT)

6.1. IT 01 - Instrução de trabalho para desengaçadeira e prensa de uva branca

6.1.1. No início da safra, após a limpeza regular, conectar os equipamentos:

- Saída da desengaçadeira (A) à entrada da bomba de desengaçação (B)
- Saída da bomba (B) à entrada da prensa (C)
- Saída da prensa (C) ao tanque de mosto (D)

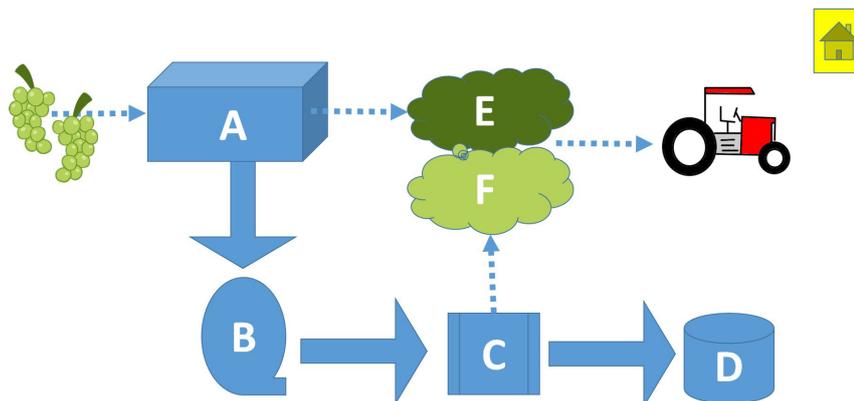


Fig. 1. Esquema das conexões para desengaçação e prensa de uva branca.

6.1.2. Ligar a desengaçadeira:

6.1.3. Colocar a uva na desengaçadeira. As bagas separadas vão passando da desengaçadeira à prensa;

OBS.: o engaçço (E) que sai da desengaçadeira é colocado em uma esteira e levado ao trator (de acordo com a Licença Ambiental).

6.1.4. Ao terminar o carregamento da prensa: selecionar, no painel de controle da prensa, o tempo de prensagem e a pressão necessária, levando em conta o tipo de uva e produto que se deseja obter;

6.1.5. Iniciar a prensagem.

6.1.6. Ao terminar a prensagem desliga-se a máquina.

6.1.7. Instalar a esteira para receber o bagaço (F) e conduzi-lo para o trator (de acordo com a Licença Ambiental);

6.1.8. Ligar a função descarregamento, no painel de controle da prensa.

6.1.9. Abrir a porta de descarregamento da prensa. Automaticamente, o sólido contido no seu interior é retirado.

6.1.10. Ligar o modo manual da prensa, para sua lavagem.

6.1.11. Desligar todos os equipamentos.

6.1.12. Realizar a limpeza de todos os equipamentos, de acordo com o POP 01.

Assinatura: _____

Aprovado por:
Roberto Accorsi

Referências

- ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. 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] República Federativa do Brasil**, Brasília, DF, 23 out. 2003. Seção 1, p. 126.
- BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Instrução Normativa nº 05, de 31 de março de 2000. Aprovar o regulamento técnico para a fabricação de bebidas e vinagres, inclusive vinhos e derivados da uva e do vinho, dirigido a estabelecimentos elaboradores e ou industrializadores. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Brasília, DF, 05 abr. 2000. Seção 1, p. 19.
- BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Instrução Normativa nº 27, de 30 de agosto de 2010. Estabelecer as diretrizes gerais com vistas a fixar preceitos e orientações para os programas e projetos que fomentem e desenvolvam a Produção Integrada Agropecuária (PI-Brasil), sem prejuízo das demais disposições regulamentadoras. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Brasília, DF, 31 ago. 2010. Seção 1, p. 7.
- BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Instrução Normativa nº 17, de 23 de junho de 2015. Aprova os requisitos e os procedimentos administrativos para registro de estabelecimento e de produto, elaboração de produto em unidade industrial e em estabelecimento de terceiro e contratação de unidade volante de envasilhamento de vinho. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Brasília, DF, 24 jun. 2015. Seção 1, p. 8.
- BRASIL. Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento. Instrução Normativa nº 42, de 9 de novembro de 2016. Aprova as Normas Técnicas Específicas para a Produção Integrada do Trigo; do Arroz, de Gengibre, Inhame e Taro; do Feijão; de Flores e Plantas Ornamentais; de Uva para Processamento; das Anonáceas; do Amendoim; e de Tomate Tutorado. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Brasília, DF, 14 nov. 2016. Seção 1, p. 1.
- BRASIL. Ministério da Saúde. Portaria nº 2914, de 12 de dezembro de 2011a. Dispõe sobre os procedimentos de controle e de vigilância da qualidade da água para consumo humano e seu padrão de potabilidade. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Brasília, DF, 14 dez. 2011. Seção 1, p. 39.
- BRASIL. Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior. Instituto Nacional de Metrologia, Qualidade e Tecnologia (INMETRO). Portaria nº 443, de 23 de novembro de 2011b. Aprovar a revisão dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Produção Integrada Agropecuária - PI Brasil, disponibilizados no sítio www.inmetro.gov.br. **Diário Oficial [da] República Federativa do Brasil**, Brasília, DF, 24 nov. 2011.
- FAO/WHO. Understanding the Codex Alimentarius. Rome, Italy: Food and Agriculture of the United Nations World Health Organization, 1999. Disponível em: < <http://www.fao.org/docrep/w9114e/w9114e00.HTM> >. Acesso em: 27 mar. 2017.
- SILVEIRA, S. V. da; BEN, R. L.; BOTTEGA, L.; ZANUS, M. C.; GUERRA, C. C.; VELHO, R. de S.; PEREIRA, G. E. (Ed.). Produção integrada de uva para processamento - vinho e suco : caderno do estabelecimento vinícola. Bento Gonçalves, RS: Embrapa Uva e Vinho, 2015. v. 3, 29 p. Disponível em: < <https://ainfo.cnptia.embrapa.br/digital/bitstream/item/157427/1/3-Caderno-de-Estabelecimento-MIOL01.pdf> >. Acesso em: 21 maio 2018.



Ministério da
Agricultura, Pecuária
e Abastecimento

