



Universidade Federal do Pampa

UNIVERSIDADE FEDERAL DO PAMPA

RAFAEL BRANDES ZIMERMANN

**BOAS PRÁTICAS EM PANIFICADORAS DO
MUNICÍPIO DE ITAQUI-RS**

**Itaqui
2015**

RAFAEL BRANDES ZIMERMANN

**BOAS PRÁTICAS EM PANIFICADORAS DO
MUNICÍPIO DE ITAQUI-RS**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos da Universidade Federal do Pampa, como requisito parcial para obtenção do Título de Bacharel em Ciência e Tecnologia de Alimentos.

Orientadora: Prof^a. Dr^a. Cássia Regina Nespolo

Coorientadora: Prof^a. Me. Carla Cristina Bauermann Brasil

**Itaqui
2015**

Ficha catalográfica elaborada automaticamente com os dados fornecidos
pelo(a) autor(a) através do Módulo de Biblioteca do
Sistema GURI (Gestão Unificada de Recursos Institucionais) .

Z71b Zimermann, Rafael Brandes
Boas Práticas em Panificadoras do Município de
Itaqui-RS / Rafael Brandes Zimermann.
61 p.

Trabalho de Conclusão de Curso(Graduação)--
Universidade Federal do Pampa, BACHARELADO EM CIÊNCIA E
TECNOLOGIA DE ALIMENTOS, 2015.

"Orientação: Cássia Regina Nespolo".

1. Legislação Sanitária . 2. Lista de Verificação .
3. Boas Práticas de Fabricação. 4. Segurança Alimentar e
Nutricional. 5. Doenças Transmitidas por Alimentos. I.
Título.

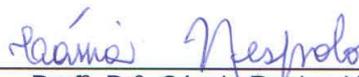
RAFAEL BRANDES ZIMERMANN

BOAS PRÁTICAS EM PANIFICADORAS DO MUNICÍPIO DE ITAQUI-RS

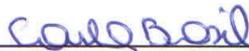
Trabalho de Conclusão de Curso
apresentado ao Curso de Ciência e
Tecnologia de Alimentos da Universidade
Federal do Pampa, como requisito parcial
para obtenção do Título de Bacharel em
Ciência e Tecnologia de Alimentos.

Trabalho de Conclusão de Curso defendido e aprovado em: 22/01/2015.

Banca examinadora:



Prof^ª. Dr^ª. Cássia Regina Nespolo
Orientador
UNIPAMPA



Prof^ª. Me. Carla Cristina Bauermann Brasil
UNIPAMPA



Prof^ª. Dr^ª. Graciela Salette Centenaro
UNIPAMPA

Dedico este trabalho a minha família, especialmente aos meus pais, Sérgio Zimmermann e Elisabete Cremontti Brandes, os quais me ajudam com o possível para eu alcançar meus objetivos.

AGRADECIMENTO

A Deus, pela vida que tenho.

À minha família, que sempre está me apoiando.

À minha orientadora Dr^a. Cássia Regina Nespolo e à coorientadora Me. Carla Cristina Bauermann Brasil, por toda dedicação e apoio que tiveram comigo.

À Prof^a. Dr^a. Graciela Salete Centenaro por aceitar meu convite para fazer parte da banca examinadora e pelos ensinamentos de suas disciplinas ministradas.

A todos os professores e colegas que conviveram comigo durante estes anos em que frequentei a faculdade.

RESUMO

As panificadoras oferecem grande variedade de produtos manipulados, cuja produção deve respeitar os procedimentos adequados, caso contrário os mesmos podem se deteriorar facilmente em curto período de tempo. Desta forma, é de extrema importância se atentar aos cuidados com as condições higiênicas dos locais de compra, evitando adquirir alimentos que possam ser nocivos a saúde. O objetivo do trabalho foi verificar as condições higiênicas de panificadoras do município de Itaqui-RS. Utilizou-se uma lista de verificação de Boas Práticas baseado na legislação vigente. O percentual médio geral de adequação das cinco panificadoras foi de 42,80%, classificado no grupo 4, sendo considerado uma pontuação baixa e insuficiente para assegurar a produção de alimentos inócuos. Foi observado que 40% (n=2) das panificadoras avaliadas classificaram-se no grupo 3 (regular) e 60% (n=3) no grupo 4 (ruim). Este estudo revelou que as panificadoras avaliadas não se apresentaram adequadas para desempenhar seus serviços conforme a legislação sanitária, sendo que 40% (n=2) estão em condições bastante precárias, necessitando de melhorias com a maior brevidade possível. Conclui-se que há necessidade de ação mais eficaz dos órgãos fiscalizadores e que os proprietários e colaboradores participem de capacitações periódicas, visando implantar as Boas Práticas.

Palavras-Chave: Legislação sanitária; Lista de verificação; Boas práticas de fabricação; Segurança alimentar e nutricional; Doenças transmitidas por alimentos.

LISTA DE FIGURAS

Figura 1. Percentual de adequação das panificadoras avaliadas conforme lista de verificação aplicada.....	17
Figura 2. Média das avaliações do armazenamento, manipulação e área de exposição para venda do setor de fiambreteria nos cinco estabelecimentos.....	23
Figura 3. Média das avaliações do armazenamento, manipulação e ilhas/balcões do setor de padaria nos cinco estabelecimentos.....	25

LISTA DE TABELAS

Tabela 1. Percentual de atendimento aos itens em todas as categorias da lista de verificação, em cada uma das padarias avaliadas.	19
--	----

LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária
ASO – Atestado de Saúde Ocupacional
BP – Boas Práticas
C – Conforme
DTA – Doença Transmitida por Alimento
LV – Lista de verificação
MAPA - Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento
MBP – Manual de Boas Práticas
MS - Ministério da Saúde
NA – Não aplicável
NC – Não conforme
NO – Não observado
PCMSO – Programa de Controle Médico da Saúde Ocupacional
PEPS – Primeiro que Entra, Primeiro que Sai
PPRA – Programa de Prevenção dos Riscos Ambientais
PVPS – Primeiro que Vence, Primeiro que Sai
RDC – Resolução da Diretoria Colegiada

SUMÁRIO

1. Introdução	13
2. Metodologia	15
3. Resultados e Discussão	17
3.1. Classificação geral dos estabelecimentos	17
3.2. Categorias avaliadas	18
3.3. Ocorrência de alimentos impróprios para o consumo	32
4. Conclusão	32
Referências	33
ANEXOS	38
ANEXO A – Normas da Revista VISA em Debate: Sociedade, Ciência & Tecnologia	38
ANEXO B – Lista de verificação adaptada da lista de verificação para Supermercados de Brasil (2011)	47

Artigo

O trabalho de conclusão de curso está apresentado na forma de artigo, formatado nas normas da revista Vigilância Sanitária em Debate: Sociedade, Ciência & Tecnologia, editada pelo Instituto Nacional de Controle de Qualidade em Saúde (INCQS) da Fiocruz, conforme apresentado no Anexo 1.

Boas Práticas em panificadoras do município de Itaqui-RS

Good Practices in bakeries in the city of Itaqui, RS, Brazil

Rafael Brandes Zimmermann¹; Carla Cristina Bauermann Brasil²; Cássia Regina Nespolo^{2,3}.

¹Acadêmico do Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos, Universidade Federal do Pampa (UNIPAMPA), Itaqui, RS, Brasil. E-mail: rafaelbzimmermann@hotmail.com;

²Docente do Curso de Nutrição, UNIPAMPA;

³Docente do Curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos, UNIPAMPA.

RESUMO

As panificadoras oferecem grande variedade de produtos manipulados, cuja produção deve respeitar os procedimentos adequados, caso contrário os mesmos podem se deteriorar facilmente em curto período de tempo. Desta forma, é de extrema importância se atentar aos cuidados com as condições higiênicas dos locais de compra, evitando adquirir alimentos que possam ser nocivos a saúde. O objetivo do trabalho foi verificar as condições higiênicas de panificadoras do município de Itaqui-RS. Utilizou-se uma lista de verificação de Boas Práticas baseado na legislação vigente. O percentual médio geral de adequação das cinco panificadoras foi de 42,80%, classificado no grupo 4, sendo considerado uma pontuação baixa e insuficiente para assegurar a produção de alimentos inócuos. Foi observado que 40% (n=2) das panificadoras avaliadas classificaram-se no grupo 3 (regular) e 60% (n=3) no grupo 4 (ruim). Este estudo revelou que as panificadoras avaliadas não se apresentaram adequadas para desempenhar seus serviços conforme a legislação

sanitária, sendo que 40% (n=2) estão em condições bastante precárias, necessitando de melhorias com a maior brevidade possível. Conclui-se que há necessidade de ação mais eficaz dos órgãos fiscalizadores e que os proprietários e colaboradores participem de capacitações periódicas, visando implantar as Boas Práticas.

Palavras-Chave: Legislação sanitária; Lista de verificação; Boas práticas de fabricação; Segurança alimentar e nutricional; Doenças transmitidas por alimentos.

ABSTRACT

The bakeries offer a plenty of manipulated products, that its productions must respect some suitable procedures, aiming not to let these items easily deteriorate in a short period of time. This way, it's of such importance to be cared about the hygienic and sanitary conditions of where the products are bought, avoiding to purchase food that could be harmful to health. The objective of the project was to check the bakeries hygienic conditions of the city of Itaqui-RS. A verification list of Good Practices was used based on present law. The average percentage of adequation of the five bakeries was 42.80%, classified in group 4, being considered a low rate and insufficient to secure the production of safe food. Has been observed that 40% (n=2) of assessed bakeries were classified in the group 3 (regular) and 60% (n=3) in group 4 (bad). Therefore, this study revealed that the evaluated bakeries were not suitable to perform its services well and according to our sanitary law, wherein 40% (n=2) were in precarious conditions, requiring improvements as soon as it's possible. It's concludes that its needs an more effective action from regulatory agencies, and that owners and employees take part of periodic training, aiming to implant the Good Practice.

Keywords: Health legislation; Checklist; Good manufacturing practices; Food safety; Foodborne diseases.

1. Introdução

Nos últimos anos, o consumo de alimentos já processados vem crescendo bastante, como o pão, presente todos os dias na dieta do brasileiro. Esses alimentos devem seguir os parâmetros higiênico-sanitários para o consumo humano, sem haver qualquer tipo de contaminação¹ que coloque em risco a saúde do consumidor^{2,3}.

No Brasil, as panificadoras são uma forma de varejo tradicional, que oferecem grande diversidade de produtos manipulados, que podem se deteriorar facilmente em curto período de tempo se os estabelecimentos não seguirem procedimentos de produção adequados¹. Portanto, é de extrema importância a preocupação do consumidor com as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento, evitando adquirir alimentos que comprometam a sua integridade física.

Para garantir a preparação adequada de alimentos seguros ao consumidor, é necessário adotar medidas de prevenção e controle de todas as etapas da produção. Uma alternativa para alcançar a qualidade dos alimentos é implantar as Boas Práticas (BP)^{2,3,4,5}. De acordo com a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), as BP envolvem um conjunto de medidas que devem ser adotadas pelas indústrias de alimentos e serviços de alimentação com finalidade de garantir a qualidade higiênica e a conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos². Além da relação com a saúde dos consumidores, as BP são úteis para organizar o ambiente de produção, tornando-o mais eficiente e com menor risco de acidentes de trabalho. As BP consistem em procedimentos e ações que visam prevenir ou diminuir a contaminação dos alimentos e aplicáveis em distintos setores da empresa, como o ambiente, manipuladores de alimentos, qualidade da água e procedimentos específicos^{2,6}. Uma ferramenta usada para avaliar as BP é a lista de verificação (LV), mais conhecida como *checklist*, sendo utilizada para avaliar as condições higiênicas do estabelecimento. A partir desta avaliação é possível observar as não conformidades e buscar alternativas de ações corretivas para adequar o local a legislação sanitária vigente^{2,3,7}.

As BP foram estabelecidas para serviços de alimentação pela ANVISA com a publicação da RDC nº. 216 de 15 de setembro de 2004². Este documento consiste

em vários parâmetros numéricos que orientam com maior precisão a produção de alimentos no Brasil, servindo de base para a elaboração de legislações estaduais específicas, como a Portaria nº. 78 de 30 de janeiro de 2009, publicada pela Secretaria Estadual de Saúde do Rio Grande do Sul³.

Os perigos encontrados em alimentos podem ser classificados como físicos, químicos e biológicos, onde se enquadram desde fragmentos e resíduos, até a presença de microrganismos patogênicos⁸. Os perigos estão diretamente relacionados aos riscos de ocorrências de danos à saúde do consumidor, podendo acarretar, por exemplo, em doenças como Salmonelose causada pela bactéria do gênero *Salmonella*, engasgamento ou lesões no sistema gastrointestinal por ingestão de fragmentos de vidro e intoxicação por resíduos de inseticidas presentes no alimento^{9,10,11}. A ingestão de alimentos contaminados pode comprometer seriamente a saúde humana devido ao risco associado, o que leva ao progresso contínuo na área da segurança de alimentos, tanto a nível nacional quanto internacional. Sendo assim, a principal função das boas práticas em serviços de alimentação é diminuir as fontes de contaminação destes perigos na produção de alimentos⁶.

A maioria dos casos de enfermidades decorrentes da ingestão de alimentos contaminados não é notificada aos órgãos de inspeção de alimentos, de controle e às agências de saúde¹⁰. O maior número de notificações de doenças transmitidas por alimentos (DTAs) no Brasil, no período de 2000 a abril de 2013, foi na região Sul (38,9%). Na maioria dos casos o agente etiológico é desconhecido e os alimentos mais envolvidos são os alimentos mistos e contendo ovos em sua preparação¹². Por isso, o controle da inocuidade dos produtos manipulados é considerado fator fundamental na qualidade dos alimentos, garantindo sua segurança e conseqüentemente a saúde do consumidor⁶. Desta forma, os serviços de alimentação exigem extrema responsabilidade perante os consumidores.

Apesar do Brasil possuir legislações bem rigorosas quanto às regras e critérios sanitários, são poucos os estabelecimentos que seguem as BP como uma ação de uso diário na elaboração de alimentos. Muitas empresas apresentam dificuldades na implementação das BP, como poucas condições financeiras para se adequar aos requisitos mínimos de estrutura física, e também por falta de colaboradores responsáveis⁶. De acordo com a legislação vigente regulamentadora

de todos os serviços de alimentação, as panificadoras devem adotar um Manual de Boas Práticas (MBP) a fim de garantir produtos de qualidade e seguros ao consumo^{2,3,13}.

Este trabalho teve como objetivo avaliar as condições higiênicas em panificadoras do município de Itaqui-RS, visando conhecer o funcionamento das mesmas e observar se os consumidores estão suscetíveis aos riscos de doenças transmitidas por alimentos.

2. Metodologia

O trabalho consistiu em uma pesquisa de campo, descritiva observacional e exploratória, com abordagem qualitativa e quantitativa, sem interferência do pesquisador.

A pesquisa foi composta por cinco panificadoras de Itaqui-RS escolhidas por conveniência, registradas e fiscalizadas pela Vigilância Sanitária, referente ao ano de 2014, e que autorizaram acesso ao estabelecimento para pesquisa. A realização do trabalho foi autorizada mediante contato com a gerência de cada estabelecimento, permitindo observar o funcionamento para avaliação das boas práticas, porém a identificação não foi revelada. Os estabelecimentos foram identificados por números (1, 2, 3, 4 e 5) a fim de manter sigilo quanto ao nome fantasia e evitar possíveis prejuízos devido às não conformidades encontradas.

Foi aplicada uma lista de verificação de boas práticas composta por 174 itens distribuídos em 19 categorias, baseada em Brasil¹⁴ com questões fundamentadas em legislações vigentes do Ministério da Saúde (MS) e Ministério da Agricultura Pecuária e Abastecimento (MAPA)^{2,3,15,16,17}. A lista de verificação foi comparada com a Portaria nº. 78/2009 e RDC nº. 216/2004 e adaptada, demonstrando ser o instrumento mais adequado ao setor alvo. A LV foi aplicada por um acadêmico previamente capacitado do curso de Ciência e Tecnologia de Alimentos, com tempo médio de aplicação de 4 h 30 min.

A lista de verificação foi preenchida de acordo com a observação do funcionamento dos setores, sendo marcado com “X” nos espaços destinados às respostas da avaliação: “SIM”, “NÃO”, “NA” (não aplicável) e “NO” (não observado). A LV possuía também um espaço reservado para descrever as não conformidades.

Para as respostas “SIM”, foram atribuídas o valor de 1 (um) ponto e as respostas “NÃO” receberam nota 0 (zero). O número de respostas “Não aplicável” (NA) e “Não observado” (NO) foi subtraído do total de itens, portanto não sendo computados na soma final.

Foi utilizada a classificação por grupos segundo Saccol *et al.*¹⁸, que define como Grupo 1- excelente com 91% a 100% de atendimento dos itens; Grupo 2- bom com 70% a 90%; Grupo 3- regular com 50% a 69%; Grupo 4- ruim com 20% a 49% e Grupo 5- péssimo com 0% a 19%.

As temperaturas dos equipamentos de frio foram monitoradas utilizando o termômetro digital de profundidade (tipo espeto) da marca *Thermometer* modelo *Precision* com sensibilidade de -50 °C a +200 °C. Os parâmetros utilizados de temperatura ideal foram baseados na Resolução RDC nº. 216 de 15 de setembro de 2004 e na Portaria nº 78 de 30 de janeiro de 2009^{2,3}.

Através do contato com a Vigilância Sanitária municipal, foi autorizado acesso às informações registradas das ocorrências de alimentos impróprios para o consumo, as quais foram selecionadas por conveniência e exemplificadas visando mostrar a importância das boas práticas, que quando bem empregadas poderiam evitar as alterações indesejadas.

3. Resultados e Discussão

3.1. Classificação geral dos estabelecimentos

O percentual médio geral de atendimento aos itens das cinco panificadoras avaliadas foi de 42,80%, pertencendo ao grupo 4. Uma pontuação baixa, considerada ruim, e insuficiente para transmitir a segurança de um alimento inócuo.

A Figura 1 apresenta o percentual global de conformidades nas panificadoras avaliadas após aplicação da lista de verificação.

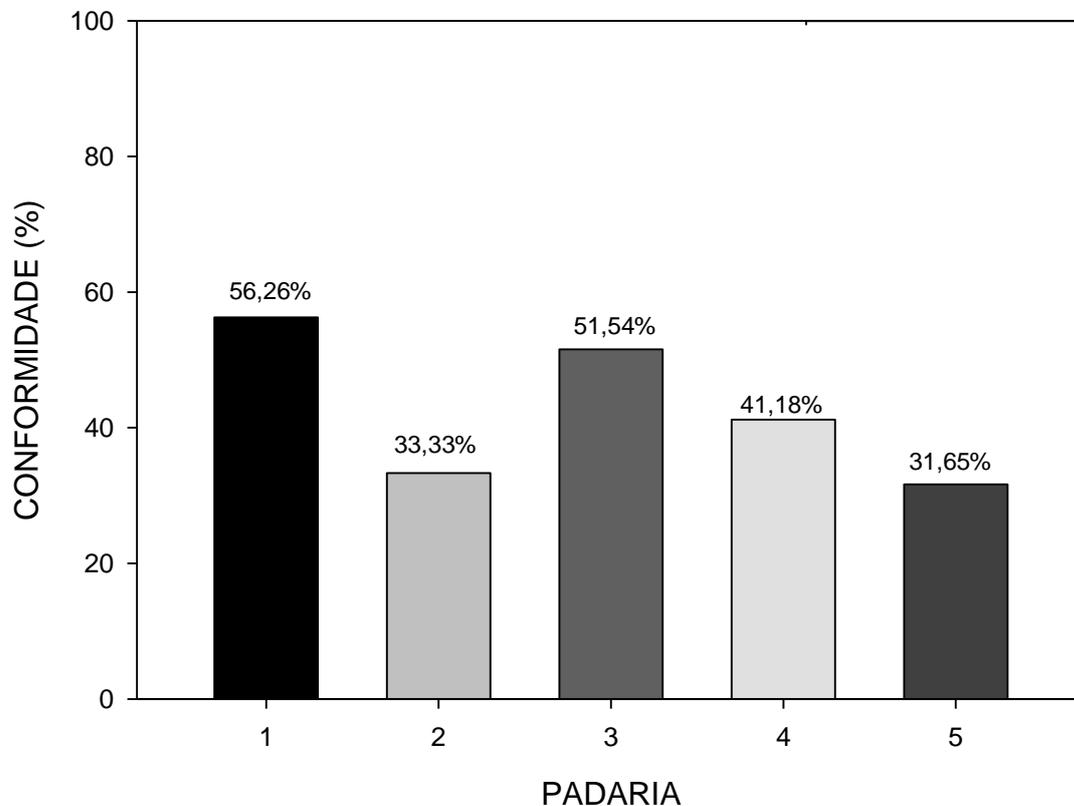


Figura 1. Percentual de adequação das panificadoras avaliadas conforme lista de verificação aplicada.

Os resultados observados na Figura 1 indicam que as panificadoras não realizaram ou não atenderam a muitos dos critérios estabelecidos pela Resolução nº. 216/2004. A falta de recursos, conhecimento ou simplesmente por visar maior lucro cortando gastos seriam as possíveis causas para o grande número de não

conformidades encontradas, as quais podem aumentar os riscos de ocorrências de doenças transmitidas por alimentos.

As panificadoras foram classificadas como: 60% como grupo 4 (ruim), incluindo as identificadas como 2, 4 e 5, e 40% como grupo 3 (regular), abrangendo as de números 1 e 3.

Em estudo semelhante realizado por Couss & Cezar¹⁹, foram avaliadas quatro panificadoras na região Sudoeste do Paraná, as quais obtiveram as porcentagens de conformidade de 60,2, 63,5, 27,2 e 60,8%. Sendo que 75% delas se enquadram no grupo 3 (regular) e 25% no grupo 4 (ruim), sendo que o percentual médio geral das mesmas foi de 53% pertencendo ao grupo 3, valor um pouco superior ao presente estudo. Em outro levantamento feito por Guimarães & Figueiredo²⁰ em três panificadoras localizadas em Santa Maria do Pará – PA, realizando a média das categorias avaliadas obteve-se as seguintes pontuações de conformidades: 51,56%, 40,48% e 42,35%. Desta forma, 66,66% delas se enquadraram no grupo 4 e 33,33% no grupo 3. Já a média geral dos atendimentos aos itens de todas as panificadoras foi de 44,80%, pertencendo ao grupo 4. Os valores obtidos foram comparáveis aos observados no presente estudo.

3.2. Categorias avaliadas

A Tabela 1 apresenta o percentual de adequação de cada categoria avaliada, mostrando detalhadamente as diferenças de cada panificadora.

Tabela 1. Percentual de atendimento aos itens em todas as categorias da lista de verificação, em cada uma das padarias avaliadas.

Categorias		Padaria 1 (%)	Padaria 2 (%)	Padaria 3 (%)	Padaria 4 (%)	Padaria 5 (%)
	1. Área externa	66,67	50,00	33,33	100	0
	2. Manejo de resíduos	100	25,00	75,00	25,00	50,00
	3. Recebimento das matérias-primas	75,00	50,00	100	50,00	75,00
	4. Armazenamento estoque seco	100	50,00	75,00	75,00	75,00
	5. Produtos refrigerados: câmara/geladeira	62,50	40,00	66,67	60,00	50,00
	6. Produtos congelados: câmara/freezer	62,50	45,45	77,78	42,86	33,33
FIAMBRIA	7. Fiambria armazenamento	50,00	100	33,33	100	100
	8. Fiambria manipulação	37,50	NA.*	14,29	22,22	12,50
	9. Fiambria área de exposição para venda	80,00	80,00	40,00	80,00	80,00
PADARIA	10. Padaria armazenamento	50,00	42,86	16,67	66,67	57,14
	11. Padaria manipulação	55,56	21,43	35,71	17,86	32,14
	12. Padaria ilhas/balcões	50,00	50,00	60,00	75,00	50,00
	13. Instalações e edificação	44,44	0	37,50	22,22	12,50
	14. Manipuladores	35,71	15,38	69,23	15,38	15,38
	15. Sanitários e vestiários masculino e feminino	80,00	40,00	NA.*	60,00	20,00
	16. Abastecimento de água	100	100	100	100	33,33
	17. Controle integrado de pragas	42,86	42,86	50,00	42,86	0
	18. Sanitários destinados ao público	0	NA.*	50,00	50,00	NA.*
19. Documentação	36,36	20,00	63,64	45,45	0	
TOTAL GERAL		56,26	33,33	51,54	41,18	31,65

* Não aplicável a toda categoria.

Em relação à categoria área externa (Tabela 1), observou-se diferença de conformidade, variando entre 0% a 100%, sendo o percentual médio geral de 50% de adequação, classificada no grupo 3 (regular).

A panificadora 4 obteve o maior percentual de adequação (100%), porém dois dos três critérios não foram aplicáveis ao local, fato que leva ao aumento do

percentual de itens válidos. Na panificadora 5, foram encontrados diversos objetos em desuso. Da mesma forma como foi encontrado em uma panificadora localizada em Natal-RN avaliada por Gomes & Rodrigues²¹, apresentando materiais em desuso ou danificados, além das paredes externas do estabelecimento estar bem desgastadas com frestas e rachaduras favorecendo a proliferação de vetores. Outro fato agravante na panificadora 5 foi o acúmulo de lixo nas imediações, presença de animais e a ligação dos setores de armazenamento dos produtos com o de produção, e também com uma casa domiciliar nos fundos da panificadora, portanto, este estabelecimento não possui acesso independente às instalações. Este panorama foi diferente do observado por Santos²² em uma panificadora de Água Clara-MS, a qual apresentou conformidade por completo neste local, sem qualquer objeto em desuso e livre de pragas e outros animais.

A área externa é o primeiro passo para entrada de pragas e vetores no interior do estabelecimento, sendo importante manter este local sempre limpo e organizado. A presença de sujidades atrai as pragas para esta área, e posteriormente, para dentro da panificadora caso não haja adequadas barreiras e controle de pragas⁹. Deve-se atentar a água estagnada, pois propicia a proliferação de insetos, como mosquitos⁸.

Na categoria referente ao manejo de resíduos (Tabela 1), destacou-se a panificadora 1 estando conforme em todos os itens abordados. O percentual médio geral de atendimento aos itens desta categoria foi de 55%, classificando-se no grupo 3 (regular), valor um pouco superior ao encontrado por Schimanowski & Blümke⁵ em estudo realizado com 15 panificadoras no município de Ijuí-RS, que obteve pontuação de 48,3% de adequação e classificação no grupo 4 (ruim).

Apesar de 100% dos estabelecimentos retirarem com frequência o lixo da área de produção, 40% deles deixaram a desejar em relação ao recipiente utilizado para coleta e ao armazenamento externo do mesmo, usando lixeiras sem tampa ou reaproveitando recipientes vazios de mercadorias destampados. Com exceção do estabelecimento 1, todos os outros não possuíam local próprio e adequado para o armazenamento externo do lixo, evidenciando alguns dos seguintes aspectos: área desprotegida da chuva e do sol, acúmulo de materiais e de lixo, resíduos espalhados pelo chão, presença de animais no entorno, e produção com fortes odores. Tais evidências tornam o ambiente propício às pragas e outros animais, com

possibilidade dos mesmos revirarem o lixo. Este manejo de resíduos inadequado foi também observado por Souza *et al.*²³ em um serviço de alimentação de hotelaria. Foi evidenciada inadequação total, sendo o lixo o fator de contaminação mais preocupante e que requer um pequeno investimento se comparado ao custo/benefício²³.

Na categoria recebimento das matérias-primas, o percentual médio geral de atendimento aos itens foi de 70%, classificando-se no grupo 2 (bom), valor comparável ao encontrado em estudo realizado com 15 panificadoras do município de Ijuí-RS⁵, pertencendo ao mesmo grupo com 72,30% de adequação.

De maneira geral, todas as panificadoras apresentaram bons resultados (Tabela 1) quanto a esta categoria. Porém, em alguns critérios foram encontradas irregularidades importantes, como receber mercadoria diretamente no setor de produção. Isto pode acarretar em risco de contaminação dos produtos em fase de preparo e atrapalhar a produtividade dos manipuladores, visto que alguns precisam interromper o que estão fazendo neste momento. O controle da temperatura no recebimento de matérias-primas e ingredientes refrigerados e congelados não era realizado em nenhuma das panificadoras analisadas, sendo que na panificadora 3 este foi um item não observado durante a avaliação. Este é um procedimento de grande importância, pois pode haver desenvolvimento de microrganismos na mercadoria, principalmente no transporte, em consequência de temperaturas inadequadas. Tal procedimento também não era realizado no estabelecimento estudado por Souza *et al.*²³, faltando tanto o controle da temperatura das matérias-primas no recebimento e armazenamento, quanto a identificação nos itens a serem congelados.

O recebimento das matérias-primas consiste na primeira etapa do processo em que é aplicado o controle higiênico-sanitário, visando à produção de um alimento seguro. Portanto, deve ser realizado em local protegido de chuva, sol, e poeira, possuindo facilidades adequadas, como estrados e balança, sendo importante também estabelecer horários e procedimentos no recebimento dos produtos^{2,8}. Esta etapa é bastante relevante, influenciando em todas as etapas posteriores, visto que a partir de uma matéria-prima de má qualidade jamais se produzirá um produto final de boa qualidade. No recebimento das matérias-primas, as embalagens também merecem grande atenção, pois são as responsáveis pela proteção e podem alertar a

situação em que se encontra o produto em seu interior, como no caso de estarem estufadas, o que é um sinal de deterioração, se também apresentarem enferrujadas, trincadas ou amassadas, o produto deverá ser devolvido ao fornecedor^{8,9}.

Em relação à categoria armazenamento de estoque seco, a panificadora 1 foi a única que atendeu a todos os itens, possuindo uma área própria para o armazenamento dos alimentos, organizados em prateleiras limpas e livre de vetores, com embalagens íntegras de fácil identificação dos dados necessários. Utilizavam o método PEPS/PVPS (Primeiro que Entra, Primeiro que Sai/ Primeiro que Vence, Primeiro que Sai) e os materiais de limpeza estavam armazenados em área específica para tal finalidade, separados dos gêneros alimentícios².

Foi observado que 60% (n=3) das panificadoras não possuíam um local próprio para armazenamento de estoque seco, sendo os ingredientes armazenados geralmente em mesas localizadas na área de produção. Tal procedimento pode prejudicar a qualidade dos produtos, visto que normalmente o setor de produção encontra-se com temperaturas mais elevadas, devido ao calor proveniente dos equipamentos. Na panificadora 2, também encontrou-se material de limpeza, próximo de hortifrutícolas, podendo contaminar e transferir odores e sabores para as mesmas. A maioria dos estabelecimentos armazenava os materiais de limpeza no balcão de pia ou no banheiro do estabelecimento

Em relação à categoria produtos refrigerados, a verificação das temperaturas indicaram conformidade (inferior a 5° C) nas panificadoras 2, 3 e 4. A panificadora 3, no entanto, utilizava uma geladeira improvisada para tal finalidade, a qual de fato era um freezer horizontal com um pedaço de isopor substituindo a tampa original, sem qualquer vedação. Esse improviso é bastante alarmante, pois os alimentos ali armazenados ficavam sem a devida proteção, expostos à contaminação tanto de microrganismos quanto de pragas. Quanto à forma de organização de diferentes gêneros alimentícios em um mesmo equipamento de refrigeração, apenas 20% (n=1) respeitou a disposição correta de armazenamento, de acordo com a RDC nº. 216/2004². Esta conduta tem por objetivo prevenir a contaminação cruzada, uma vez que alimentos crus normalmente possuem certa carga de contaminação⁸. A aplicação do frio na conservação de alimentos tem como objetivo reduzir ou retardar a multiplicação de microrganismos⁶ por este motivo é tão importante manter a cadeia do frio.

Quanto à categoria produtos congelados, apenas a panificadora 4 respeitou a temperatura preconizada pela legislação ($-18\text{ }^{\circ}\text{C}$ ou inferior) com a medição de $-22,3\text{ }^{\circ}\text{C}$ no *freezer*. Em contrapartida, na panificadora 2, foi verificado $1,2\text{ }^{\circ}\text{C}$, sendo uma temperatura próxima da indicada para a refrigeração de alimentos. Equipamentos de frio com temperaturas inadequadas favorecem o crescimento de microrganismos, ao contrário da sua função que é retardar tal desenvolvimento e prolongar a vida útil dos alimentos^{9,24}. O congelamento inibe por completo o crescimento da maioria dos microrganismos, pois reduz a disponibilidade de água livre para os microrganismos, diminui ou interrompe as reações enzima-substrato, afeta o transporte de nutrientes das células e também pode causar a morte de células bacterianas devido à formação de cristais de gelo, os quais rompem a membrana citoplasmática. Entretanto, recomenda-se o congelamento apenas para conservar os alimentos, e não para destruir os microrganismos, visto que nem todos são suscetíveis a perda de viabilidade por este método⁶.

A Figura 2 demonstra os valores médios da verificação no setor fiabreria, calculado com base nas avaliações do armazenamento, manipulação e área de exposição para venda do setor de fiabreria nos cinco estabelecimentos.

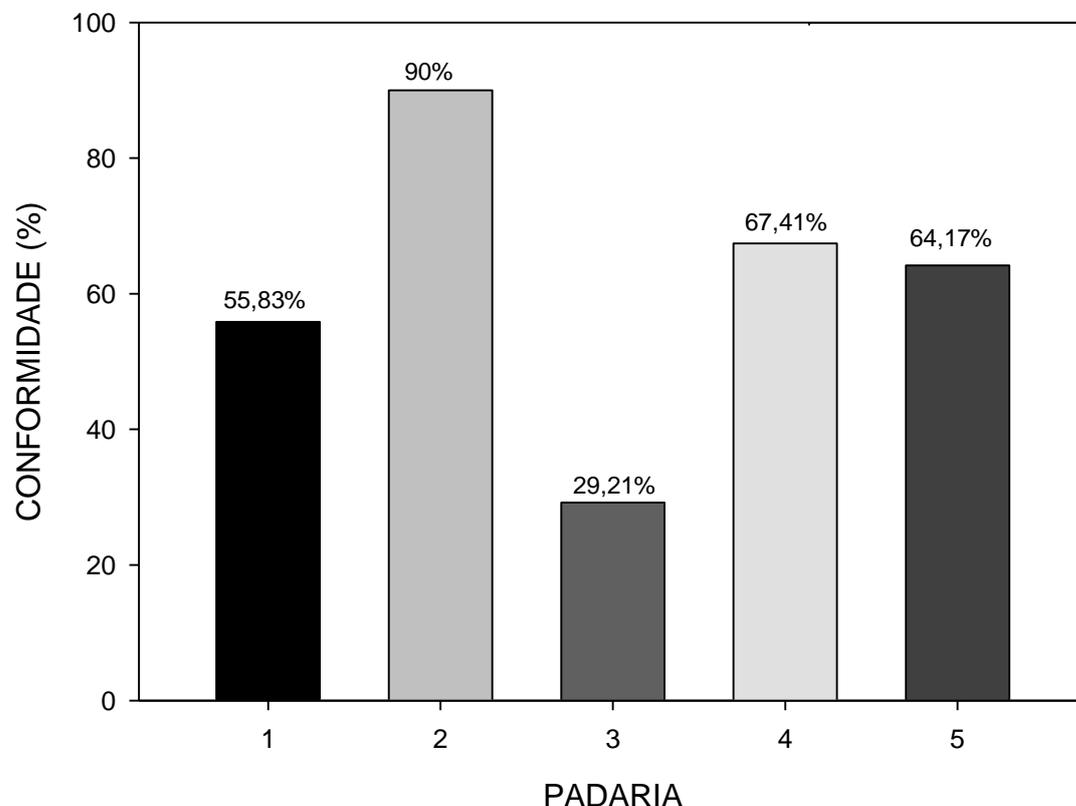


Figura 2. Média das avaliações do armazenamento, manipulação e área de exposição para venda do setor de fiabreria nos cinco estabelecimentos.

Conforme a Figura 2, na avaliação do setor de fiambreteria, a panificadora 2 obteve o maior percentual de conformidade, pois recebeu a marcação de “não aplicável” em todos os itens da categoria “fiambreteria manipulação” e desconsiderando-os da pontuação geral. Esta panificadora não possuía a manipulação deste setor, pois já compravam os produtos fatiados e apenas revendiam. Desta forma, pode-se observar que quanto maior for o manuseio dos produtos, maior será o risco de cometer falhas na manipulação.

Em relação à categoria referente ao armazenamento do setor de fiambreteria (Tabela 1), as panificadoras 1 e 3 estavam com temperaturas inadequadas, sendo que esta última apresentou divergência quanto ao controlador eletrônico digital do balcão refrigerado, marcando -4 °C, e no termômetro apresentava-se a 10,2 °C, uma diferença de 14,2 °C. A possível causa de tal avaria é devido às portas do balcão refrigerado estarem danificadas nas laterais, com rachaduras e aberturas, possibilitando a saída do ar resfriado e também a entrada de pragas e vetores.

Quanto à manipulação do setor fiambreteria, os resultados da avaliação foram bastante agravantes conforme mostra a Tabela 1, sendo a maior pontuação obtida pela panificadora 1 com 37,50% de atendimento aos itens, um valor baixo considerando que foi a melhor colocada. Já a média do percentual de adequação desta categoria foi de 21,63%, sendo classificado no grupo 4 (ruim), mostrando grande dificuldade na manipulação correta deste setor. Nenhum estabelecimento atendeu ao item referente às condições básicas para a higienização das mãos no setor de fiambreteria, sendo que 40% (n=2) nem sequer possuíam pia neste setor, sendo imprescindível sua presença para a prática mínima de higiene, além de prejudicar a eficiência dos manipuladores, visto que os mesmos devem se deslocar para outro setor para realizar tal procedimento. Desta forma, sem a correta higienização das mãos para manipular estes alimentos perecíveis pode acarretar em grande risco de contaminação e conseqüentemente rápida deterioração, podendo causar tanto danos à saúde do consumidor, quanto prejuízo financeiro para o estabelecimento. Observou-se que alguns estabelecimentos adquiriram dispensadores de papel, sabonete e antisséptico somente para fins de fiscalização, pois não os repõem, possivelmente para cortar gastos.

Na Figura 3, são apresentados os valores médios da verificação no setor padaria, calculados a partir das avaliações do armazenamento, manipulação e ilhas/balcões do setor de padaria nos cinco estabelecimentos.

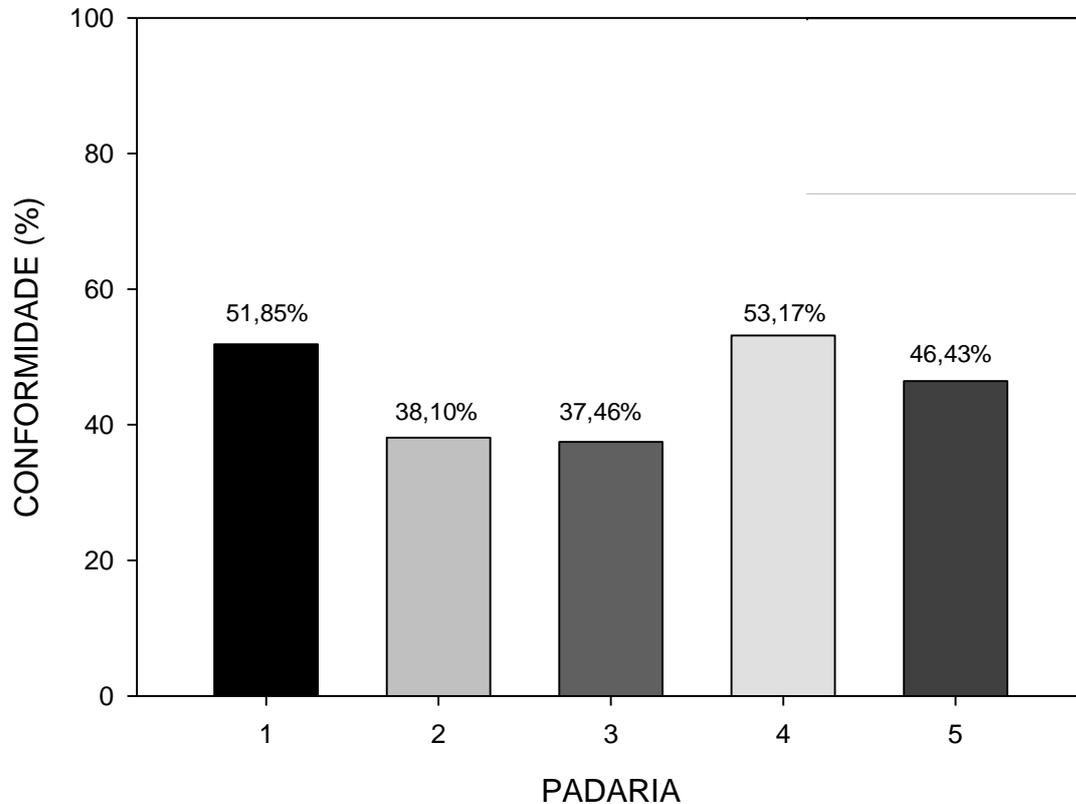


Figura 3. Média das avaliações do armazenamento, manipulação e ilhas/balcões do setor de padaria nos cinco estabelecimentos.

Conforme se pode visualizar na Figura 3, nenhum dos estabelecimentos apresentou bons resultados no setor que envolve armazenamento, manipulação e ilhas/balcões referentes aos alimentos oriundos da produção. Neste setor, o percentual médio geral de adequação dos cinco estabelecimentos foi de 45,40%, sendo classificado como grupo 4 (ruim).

Na categoria de manipulação do setor padaria, os estabelecimentos obtiveram a pontuação média geral de conformidade de apenas 32,54%, classificando-se no grupo 4. Em outros levantamentos realizados, a maioria das panificadoras apresentou resultados superiores ao presente estudo nesta categoria: com 67,2%, pertencendo ao grupo 3 (regular), em Ijuí-RS⁵; 51,78%, enquadrando-se no grupo 3, em Santa Maria do Pará-PA²⁰; 64,35% , grupo 3, em região do sudoeste do Paraná¹⁹; e 88,33%, classificado como grupo 2 (bom), nos municípios de São Carlos e Ibaté em São Paulo²⁵.

A manipulação é a categoria mais preocupante de todas, pois pode apresentar o maior risco de contaminação dos gêneros alimentícios⁹. A panificadora 1 foi a que obteve melhor avaliação quanto à manipulação do setor padaria, com 55,56% de conformidade (Tabela 1) e enquadrada no grupo 3, obedecendo aos critérios básicos, como: presença de cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos; áreas de panificação e confeitaria separadas por barreira física; os alimentos descongelados não são recongelados; correta higienização das hortifrutícolas, respeitando a lavagem com água potável e desinfecção com solução clorada. Além disso, os utensílios utilizados na panificadora 1 estavam bem conservados, sem amassamentos e eram limpos a cada uso, diferente ao estabelecimento observado na cidade de Timóteo-MG²³ em que as mesmas facas e tábuas eram utilizadas em diversos tipos de preparações, como tanto para cortar carnes quanto verduras, favorecendo a contaminação cruzada. Em um estudo realizado em restaurantes da cidade de Botucatu-SP²⁶, foram analisadas amostras de tomates sem higienizá-las. Os resultados obtidos para coliformes totais não estavam de acordo com a legislação vigente. Quanto aos pesticidas foi encontrada concentração de até vinte e três vezes superior ao limite máximo permitido, sendo que uma parte dessas substâncias poderia ser removida pela higienização correta. Desta forma, pode-se observar o quanto é importante a higienização juntamente com o uso do cloro para garantir a segurança do consumidor.

Entretanto, em diversos outros quesitos da manipulação do setor padaria, o estabelecimento 1 não cumpriu, bem como os demais. Nenhum estabelecimento possuía as condições necessárias para a higienização adequada das mãos conforme a RDC nº. 216/2004², assim como 80% (n=4) deles não apresentavam cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos.

Outro item bastante preocupante está relacionado ao descongelamento de alimentos em temperatura ambiente, onde 80% (n=4) dos estabelecimentos praticavam esta não conformidade, o que pode favorecer o desenvolvimento de microrganismos patogênicos. Tal procedimento também foi observado em restaurantes de Botucatu-SP²⁶. Para evitar o crescimento microbiano durante o descongelamento, deve-se proceder em temperatura de refrigeração inferior a 5 °C ou em forno de micro-ondas, quando o alimento for submetido em seguida à cocção^{2,3}. Nas panificadoras avaliadas, normalmente se descongelava apenas a

quantidade de alimentos a ser utilizado, exceto na panificadora 2 que recongelava as sobras, sendo um procedimento que afeta a qualidade do alimento, alterando as características sensoriais e nutricionais. Além disso, o descongelamento favorece a microbiota contaminante dos alimentos, pois mudanças de temperatura acarretam na ruptura de certas membranas citoplasmáticas das células animais e vegetais dos alimentos, liberando seu conteúdo celular, que serve de nutrientes para os microrganismos deteriorantes⁶.

Em 80% (n=4) das panificadoras, os óleos utilizados para fritura apresentavam alterações em suas características, principalmente em relação à coloração mais escura, e em 40% (n=2) se observou odores fortes. Não havia o controle da qualidade dos mesmos, nem critérios adequados estabelecidos para o seu descarte, sendo que nas panificadoras 2 e 4, por exemplo, informaram que o óleo era trocado uma vez por semana. De acordo com um Informe Técnico da ANVISA²⁷, a temperatura dos processos de fritura não deve exceder a 180 °C e a utilização do mesmo óleo para fritura por um longo período pode gerar compostos responsáveis por odor e sabor desagradáveis e substâncias nocivas a saúde do consumidor, podendo causar irritação gastrointestinal, diarreia, dentre outras complicações. Na fase avançada de degradação, ocorre a formação de muita espuma e diversas avarias no alimento: vida útil reduzida, sabor, aroma e aspecto desagradáveis, excesso de óleo absorvido e também o centro do alimento pode não ficar cozido. As fritadeiras devem ser de material resistente, quimicamente inerte, e possuir os cantos arredondados, e devem ser descartadas quando consideradas danificadas (riscadas, amassadas e descascadas)²⁷.

Em relação à categoria instalações e edificação, pode-se verificar na Tabela 1 que a panificadora 1 obteve o maior percentual de conformidade com 44,44%, pertencendo ao grupo 4 (ruim), e a pior foi a panificadora 2 com não conformidade total. A média de adequação de todas as panificadoras foi de 23,33%, enquadrada no grupo 4. O valor do presente estudo é bastante inferior aos encontrados em outras panificadoras avaliadas, como: 69% em Ijuí-RS⁵, grupo 3 (regular); 39,16% em Santa Maria do Pará-PA²⁰, grupo 4; 70,90% em região Sudoeste do Paraná¹⁹, grupo 2 (bom); 92,66% nas cidades de São Carlos e Ibaté em São Paulo²⁵, grupo 1 (excelente).

De maneira geral, a panificadora 1 possuía uma boa infraestrutura, com a

maioria de suas salas estando de acordo com a RDC nº 216/2004². Entretanto, algumas delas prejudicaram a avaliação da categoria nesta panificadora: a área dos fornos apresentava telhado sem forro e os setores de empacotamento e dos fornos não possuíam luminárias protegidas contra quedas acidentais e explosão. As portas principais não apresentavam fechamento automático, protetor no rodapé e mecanismos contra insetos e roedores, sendo estes últimos imprescindíveis para um estabelecimento de manipulação de alimentos.

Quanto à panificadora 2, a que não possuiu percentual de adequação (Tabela 1), a situação foi crítica, já que a edificação era bastante antiga com diversas restaurações. A panificadora começou com uma área pequena e para acompanhar o crescimento da empresa foi necessária a construção de novas peças. Entretanto, a expansão não foi bem projetada, de forma que para ir da “área externa” até a “exposição para venda” era necessário atravessar três setores. Desta forma, o fluxo fica totalmente desordenado e o cruzamento entre os setores possibilita maiores riscos de ocorrer contaminação cruzada. Assim semelhante ao encontrado em uma panificadora de Água Clara-MS²², a qual possuía uma estrutura antiga com muitos degraus de um ambiente para outro, sendo modificada e ampliada ao longo dos anos. A panificadora 2 não estava conforme com nenhum critério estabelecido pela RDC nº 216/2004², ressaltando alguns aspectos relevantes encontrados, como: os exaustores estavam queimados, assim dificultando a circulação de ar e possibilitando o desenvolvimento de fungos e acúmulo de fumaça, podendo comprometer tanto a qualidade dos alimentos quanto a saúde dos funcionários que ali trabalham. A única porta que apresentava mecanismos contra insetos (telas milimetradas) foi na entrada da frente para o setor de manipulação, sendo as outras desprotegidas, sem fechamento automático e proteção no rodapé. As caixas de gordura estavam localizadas dentro da área de manipulação e os ralos presentes não possuíam dispositivo de fechamento, assim servindo de entradas para pragas e vetores. Com a avaliação desta panificadora, observou-se que precauções e medidas de correção devem ser adotadas com a maior brevidade possível.

A preocupação com os manipuladores é de importância concomitante com o setor de manipulação. Em relação a esta categoria (Tabela 1), a panificadora 3 destacou-se com enorme diferença, 69,23% de adequação pertencendo ao grupo 3

(regular), seguido da panificadora 1 no grupo 4 (ruim), e as demais classificadas no grupo 5 (péssimo). O percentual médio geral das cinco panificadoras foi de 30,27% enquadrando-se no grupo 4. Alguns estudos apresentaram resultados semelhantes: com 31,11% em Santa Maria do Pará-PA²⁰ e 35,70% em região Sudoeste do Paraná¹⁹, ambos no grupo 4. E outros apresentaram pontuações bem superiores: com 68,7% em Ijuí-RS⁵, grupo 3, e 91% em São Carlos e Ibaté em São Paulo²⁵, grupo 1 (excelente).

A panificadora 3 foi a única em que os colaboradores utilizavam adequadamente os uniformes completos e eram dotados de boa apresentação, asseio corporal, unhas curtas, sem adornos e barba/bigode e cabelos protegidos por touca. Em 40% (n=2) dos estabelecimentos, os manipuladores realizavam exames admissionais e periódicos. Apenas nas panificadoras 3 e 5, os manipuladores são afastados do trabalho ao apresentarem doenças de pele e/ou lesões. Colaboradores doentes, com diarreia, gripe, dor de garganta ou conjuntivite, possuem elevada carga microbiana patogênica em seu corpo e podem contaminar os alimentos com facilidade²⁸. Os mesmos devem ser deslocados para outra função sem a manipulação direta do produto, ou então afastá-lo do serviço sem qualquer prejuízo para o mesmo⁸.

Os manipuladores de todas as panificadoras verificadas não participavam de capacitações com a frequência adequada. Em sua maioria, vestiam as roupas do dia a dia, como bermudas e até chinelos, e poucos utilizavam os uniformes apropriados, como aventais, toucas, calças compridas e sapatos fechados. Também foram observados colaboradores com unhas compridas com esmalte, adornos como brincos, e barba/bigode. Estas roupas cotidianas e adornos carregam grande carga microbiana por estarem expostos às sujidades provenientes das ruas, e caso não forem trocadas por outras limpas logo ao chegar ao ambiente de trabalho, preferencialmente por uniformes adequados, os riscos de contaminar os alimentos são bastante elevados.

Outros fatos agravantes observados, em todas as panificadoras avaliadas, foram falar e comer durante a manipulação. Na panificadora 2, foi observado espirrar, mexer em celulares e inclusive manipular dinheiro concomitantemente com alimentos, pois a mesma atendente era encarregada das duas funções. Em estudo realizado com panificadoras nas cidades de São Carlos e Ibaté em São Paulo²⁵,

também foi observado manipuladores que falavam desnecessariamente e cantarolavam durante o desempenho das atividades, além do funcionário responsável pela atividade de recebimento de dinheiro manipular também os alimentos preparados. Os microrganismos presentes no dinheiro podem ser oriundos de alimentos, móveis, poeira, partes do corpo, como fossas nasais, boca, ouvido; ambientes externos, visto que as pessoas colocam as mãos nestes locais, depois manipulam o dinheiro e o contaminam. Portanto, as cédulas são um grande potencial de contaminação por microrganismos patogênicos, visto que os mesmos podem ser veiculados para a cavidade bucal, podendo ocasionar diarreias, náuseas ou vômitos, devido às infecções bacterianas ou alergias respiratórias causadas por fungos²⁹. Com exceção da panificadora 1, os manipuladores não tinham o hábito de higienizar as mãos antes de manusear os alimentos, principalmente após qualquer interrupção, inclusive o mesmo colaborador que manipulava era quem realizava a limpeza do local, sem adotar os devidos cuidados entre a troca das atividades.

Quanto à categoria sanitários destinados aos funcionários, em nenhuma panificadora havia telas milimetradas nas aberturas, porta com fechamento automático e proteção no rodapé. A maioria das panificadoras não disponibilizava sabonete líquido, antisséptico ou toalhas de papel. A situação em que se encontravam estes locais demonstrou que não possuíam nem as condições básicas para uma higiene pessoal eficiente, podendo comprometer as condições higiênico-sanitárias dos alimentos manipulados. O ponto mais relevante, foi em relação às panificadoras 2 e 5, cujas instalações sanitárias possuíam comunicação direta com a área de manipulação, sendo casos críticos, pois são ambientes insalubres e sujos proporcionando riscos de contaminação cruzada²⁸.

Em relação à categoria abastecimento de água, 80% (n=4) das panificadoras estavam em conformidade com os itens que foram possíveis realizar a avaliação. O percentual médio geral de adequação foi de 86,66%, classificado no grupo 2 (bom), superior se comparado ao estudo realizado em Ijuí-RS⁵, onde as panificadoras obtiveram pontuação de 43,30%, pertencendo ao grupo 3 (regular).

A panificadora 5 apresentou um grande número de não conformidades relacionados principalmente a higienização do reservatório de água, e consequente ausência de registro de higienização; utilização de poço como fonte alternativa de água, não realizando análises laboratoriais microbiológicas. Desta forma, sem saber

as condições da procedência da água há riscos de usá-la contaminada na manipulação dos alimentos.

Na categoria controle integrado de pragas, nenhuma panificadora ultrapassou 50% de adequação aos itens, apresentando um percentual geral de apenas 35,71%, classificado no grupo 4 (ruim). Em outros estudos realizados, as panificadoras apresentaram adequação bastante superior: 86,60% em Ijuí-RS⁵, grupo 2, e 100% nas cidades de São Carlos e Ibaté em São Paulo²⁵, grupo 1 (excelente).

Em todas as panificadoras, notou-se a presença de vetores e pragas urbanas, em sua maioria moscas. De maneira geral, as janelas, aberturas e portas principais não eram protegidas com telas milimétricas e proteção na parte inferior (portas), e os ralos/grelhas não eram dotados de dispositivos de fechamento. Nas panificadoras, a aplicação do controle químico era realizada por empresa especializada com registros comprovando o controle conforme legislação específica, exceto na panificadora 5, em que este procedimento era realizado pelo proprietário ou funcionários. A presença de pragas e vetores deve-se a ausência de barreiras e proteções em número suficiente, as quais devem atuar em concomitância com o controle químico. Também se notou que não basta ter a proteção adequada se os colaboradores não cooperarem, por exemplo, não mantendo as portas fechadas.

Em relação à categoria documentação, o percentual geral de adequação das panificadoras foi de 33,10%, pertencendo ao grupo 4 (ruim). Tal valor foi superior comparado a outros estudos, como: 4,70% em Ijuí-RS⁵ e 0% na região Sudoeste do Paraná¹⁹, ambos se enquadrando no grupo 5 (péssimo).

De maneira geral, as panificadoras só possuíam comprovantes e registros quando eram realizados por empresas terceirizadas, como no caso de higienização do reservatório de água e controle integrado de pragas e vetores. A maioria não possuía planilhas de controle de temperatura dos equipamentos térmicos, registros de execução comprovando a calibração e manutenção preventiva dos instrumentos e equipamentos. Só havia Manual de Boas Práticas em 40% (n=2) das panificadoras, sendo que apenas na panificadora 3 era realizados todos os programas de saúde: PPRA (Programa de Prevenção de Riscos Ambientais), PCMSO (Programa de Controle de Saúde) e ASO (Atestado em Saúde Ocupacional).

3.3. Ocorrência de alimentos impróprios para o consumo

A consulta à Vigilância Sanitária Municipal indicou a existência de algumas ocorrências de alimentos impróprios para o consumo relacionados às panificadoras estudadas. Em uma das panificadoras, foi observada a presença de hifas e corpos de frutificação de fungos filamentosos no recheio de empadas comercializadas, porém as condições de chegada da amostra ao laboratório tornaram as evidências insuficientes para a emissão de um parecer conclusivo. Já em outra panificadora, verificou-se presença de mofos em amostra de pão de cachorro quente. A natureza da reclamação alegava que o pão possuía fezes de rato, o que não foi comprovado nesta amostra, que se tratava de substâncias amilíferas parcialmente carbonizadas, ou seja, massa de pão queimada. O produto foi considerado em desacordo com a legislação vigente por conter “impurezas”. Na mesma panificadora, posteriormente, houve uma denúncia da mesma natureza em pão de bico. Para esta denúncia, foi comprovada pelo Laboratório Central de Saúde Pública, SES-RS, a presença de excremento de roedor. Tais registros indicam que há dados preocupantes associados à Vigilância Sanitária em panificadoras locais, porém os mesmos estão sempre relacionados a denúncias, não sendo rotineiramente encaminhadas amostras ao Laboratório Central.

4. Conclusão

O percentual médio geral de atendimento aos itens das cinco panificadoras avaliadas foi de 42,80%, pertencendo ao grupo 4 (ruim) de acordo com Saccol *et al.*¹⁸. Portanto, esta pesquisa revelou que as panificadoras avaliadas não estão em condições adequadas para desempenhar seus serviços garantindo alimentos sem qualquer tipo de contaminação e sem comprometer a saúde do consumidor.

As quatro categorias que apresentaram os piores percentuais de adequação foram: fiambreteria manipulação (21,63%), instalações e edificação (23,33%), manipuladores (30,22%) e padaria manipulação (32,54%). Sendo estes itens bastante alarmantes e devem receber prioridade nas melhorias.

A avaliação em alimentos produzidos em panificadoras e recolhidos pela vigilância sanitária municipal constatou contaminação em algumas das denúncias, o

que, associado ao observado nas listas de verificação, indica a falta de cuidados nestes estabelecimentos e o real risco de exposição do consumidor às DTAs.

Devido à pesquisa ser realizada em cinco panificadoras, sendo um número considerável em vista do total de panificadoras cidade de Itaqui-RS, observou-se que a fiscalização do município é deficiente, pois estes estabelecimentos desempenham suas atividades mesmo apresentando elevado grau de não conformidades. Por se tratar de estabelecimentos que prestam serviço à sociedade e possuem grande fluxo de clientes, os mesmos devem ter maior responsabilidade e se adequarem as diversas não conformidades encontradas, principalmente as panificadoras 2 e 5 com a maior brevidade possível.

Tendo em vista a produção de alimentos seguros e de qualidade, é imprescindível que os órgãos fiscalizadores sejam mais efetivos e cautelosos, exigindo as adequações necessárias, e que os proprietários e funcionários participem de treinamentos periódicos. É fundamental também a implantação das Boas Práticas, a qual é uma ferramenta indispensável para serviços de alimentação.

Referências

1. Doimo MAS, Limonge AC, Gerage JM. Consumindo com segurança na padaria [internet]. Grupo de extensão em segurança dos alimentos ESALQ/USP; 2009 [citado em 10 dez. 2014]. Disponível em: http://www.esalq.usp.br/gesea/artigos_detalhes.php?recordID=AXXZM.
2. Brasil. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC Nº 216, de 15/09/2004. Dispõe sobre regulamento técnico de boas práticas de fabricação para serviços de alimentação. Brasília: DOU, 16/09/2004.
3. RIO GRANDE DO SUL. Secretaria Estadual da Saúde RS. Portaria Nº78, de 28/01/2009. Aprova a lista de verificação em boas práticas para serviços de alimentação, aprova normas para cursos de capacitação em boas práticas para serviços de alimentação e dá outras providências. Porto Alegre: DOE, 30/01/2009.
4. Rossi CF. Condições higiênico-sanitárias de restaurantes comerciais do tipo self-

service de Belo Horizonte - MG [dissertação de mestrado]. Belo Horizonte: Faculdade de Farmácia da Universidade Federal de Minas Gerais; 2006.

5. Schimanowski NTL, Blümke AC. Adequação das boas práticas de fabricação em panificadoras do município de Ijuí-RS. Braz. J. Food Technol [internet]. 2011 [citado em 8 dez. 2014];14 (1):58-64. Disponível em: <http://bjft.ital.sp.gov.br/artigos/html/busca/PDF/v14n1445a.pdf>.

6. Tondo EC, Bartz S. Microbiologia e sistemas de gestão da segurança de alimentos. 1ª edição. Porto Alegre: Sulina; 2011. 263 p.

7. Machado MRM. Avaliação das condições de higiene na manipulação de alimentos do restaurante universitário da universidade estadual de Londrina – PR [trabalho de conclusão de curso]. Londrina: Instituto Superior de Educação do Paraná, Especialização em Gestão pública; 2009 [citado em 12 dez. 2014]. Disponível em: <http://www.uel.br/ru/pages/arquivos/Artigo%20Marcio%20Rogerio%20M%20Machado.pdf>.

8. Neves MCP, Robbs PG. Boas Práticas na Panificação e na Confeitaria - da Produção ao Ponto de Venda [internet]. Brasília: SEBRAE; 2010 [citado em 2 dez. 2014]. Disponível em: www.abip.org.br/imagens/file/cartilhafinalizada%20jun10-1.pdf.

9. OPS. Organização Pan-Americana da Saúde. Higiene dos Alimentos: Textos Básicos. Brasília: Organização Pan-Americana da Saúde, 2006. 64 p.

10. Forsythe SJ. Microbiologia da segurança alimentar. 1ª edição. Porto Alegre: Artmed; 2002. 423 p.

11. Silva Jr EA. Manual de controle higiênico-sanitário em serviços de alimentação. 6ª edição. São Paulo: Livraria Varela; 2008. 623 p.

12. Brasil. Ministério da Saúde, Secretaria de Vigilância em Saúde. Vigilância Epidemiológica das Doenças Transmitidas por Alimentos [internet]. 2013 [citado em

2 jan. 2015]. Disponível em: <http://www2.camara.leg.br/atividade-legislativa/comissoes/comissoes-permanentes/cmads/audiencias-publicas/audiencia-publica-2013/crueldade-a-que-os-animais-de-producao-sao-expostos-em-abatedouros-municipais/apresentacoes/apresentacao-da-sra-rejane-alves/view>.

13. Silva AKC, Comin T. Avaliação de boas práticas de fabricação em panificadoras da região Lindeira [trabalho de conclusão de curso]. Medianeira: Universidade Tecnológica Federal do Paraná; 2013.
14. Brasil CCB. Diagnóstico do perfil dos estabelecimentos do setor supermercadista de acordo com a legislação de alimentos [dissertação de mestrado]. Santa Maria: Universidade Federal de Santa Maria, Centro de Ciências Rurais, Programa de Pós-Graduação em Ciência e Tecnologia de Alimentos, 2011.
15. Brasil. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria MS nº. 1.428, de 26 de novembro de 1993. Estabelece a necessidade da melhoria da qualidade de vida decorrente da utilização de bens, serviços e ambientes oferecidos à população na área de alimentos. 1993. Brasília: DOU 02/12/1993.
16. Brasil. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Portaria n. 326 de 30 julho de 1997. Regulamento técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de fabricação para indústrias de alimentos. Brasília: DOU, 30/07/1997.
17. Brasil. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC 275/2002, de 21/10/2002. 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. Brasília: DOU, 23/10/2003.

18. Saccol ALF, Stangarlin L, Hecktheuer LH. Instrumentos de Apoio para Implantação das Boas Práticas em Empresas Alimentícias. 1ª edição. Rio de Janeiro: Rubio Ltda; 2012. 207 p.
19. Couss AM, Cezar TM. Verificação da higiene sanitária através do checklist da RDC 275/02 em panificadoras de uma cidade da região sudoeste do Paraná [internet]. 2009 [citado em 18 dez. 2015]. Disponível em: <http://www.fag.edu.br/graduacao/nutricao/resumos2009/ADRIANA%20MORGAN.pdf>.
20. Guimarães SL, Figueiredo EL. Avaliação das condições higiênico-sanitárias de panificadoras localizadas no município de Santa Maria do Pará-PA. Revista Brasileira de Tecnologia Agroindustrial [internet]. 2010 [citado em 18 dez. 2014];4 (2):198-206. Disponível em: <https://periodicos.utfpr.edu.br/rbta/article/download/633/589>.
21. Gomes HV, Rodrigues RK. Boas práticas de fabricação na indústria de panificação. ENEGEP [internet]. 2006 [citado em 6 dez. 2014]. Disponível em: http://www.abepro.org.br/biblioteca/ENEGEP2006_TR470321_7479.pdf.
22. Santos CA. Implantação das boas pratica de fabricação em uma panificadora do município de Água Clara-MS. AEMS [internet]. 2013 [citado em 6 dez. 2014]. Disponível em: <http://www.aems.edu.br/conexao/edicaoatual/sumario/downloads/2014/Ciencias%20biologicas%20e%20Ci%C3%Aancias%20da%20Sa%C3%BAde/1%20%287%29.pdf>.
23. Souza CH, Sathler J, Jorge MN, Horst RFML. Avaliação das condições higiênico sanitárias em uma unidade de alimentação e nutrição hoteleira, na cidade de Timóteo-MG. NUTRIR GERAIS- Revista Digital de Nutrição [internet]. 2009 [citado em 7 dez. 2014]; 3 (4): 312-329. Disponível em: http://www.unilestemg.br/nutrirgerais/downloads/artigos/volume3/avaliacao_condicoes_hig_san.pdf.

24. Franco BDGM, Landgraf M. Microbiologia dos Alimentos. 1ª edição. São Paulo: Atheneu; 2008. 182 p.
25. Cardoso MF, Miguel V, Pereira CAM. Avaliação das condições higiênico-sanitárias e de boas práticas de fabricação em panificadoras. Alim. Nutr. [internet]. 2011 [citado em 6 dez. 2014]; 22 (2):211-7. Disponível em: <http://serv-bib.fcfar.unesp.br/seer/index.php/alimentos/article/view/1284/1284>.
26. Castro RSD. Boas práticas de fabricação (BPF), análise de tomate e água em restaurantes da cidade de Botucatu-SP [tese de doutorado]. Botucatu: UNESP, Ciências agrônômicas, Energia na Agricultura; 2013. Disponível em: <http://www.pg.fca.unesp.br/Teses/PDFs/Arq1043.pdf>.
27. ANVISA (BR). Informe Técnico nº 11, de 5 de outubro de 2004: Óleos e gorduras utilizados em frituras. Brasília: Agência Nacional de Vigilância Sanitária, 2004.
28. Oliveira C, Mesquita J. Produzir com qualidade e segurança para o consumidor [internet]. Brasília: SEBARE, 2009 [citado em 4 dez. 2014]. Disponível em: www.abip.org.br/imagens/file/encarte5.pdf.
29. Salvador FC, Silva JB, Pereira JKG. Avaliação do dinheiro como uma possível fonte de contaminação por bactérias patogênicas. Encontro internacional de produção científica Cesumar [internet]. 2007 [citado em 20 dez. 2014]. Disponível em: http://www.unicesumar.edu.br/prppge/pesquisa/epcc2007/anais/flavia_cristina_salvador1.pdf.

ANEXOS

ANEXO A – Normas da Revista VISA em Debate: Sociedade, Ciência & Tecnologia

1. Objetivo e política editorial

Visa em Debate publica textos multi e interdisciplinares inéditos que contribuam ao estudo da Vigilância Sanitária e das disciplinas afins.

A publicação dos manuscritos depende de avaliação e aprovação por parte dos membros da Comissão Editorial. Aceitam-se textos em português, inglês e espanhol.

Os artigos submetidos em inglês deverão vir acompanhados de resumo em português ou em espanhol, além do *abstract* em inglês. O resumo pode ter no máximo 1500 caracteres com espaço.

Na intenção de evitar possíveis conflitos de interesse com os pareceristas, pede-se para que os autores evitem se identificar no corpo do texto.

2. Envio

O envio de artigos é feito pelo próprio *site* da publicação. Para que isso seja possível, basta aos autores se cadastrarem [aqui](#).

Se desejar, o autor pode sugerir potenciais consultores (nome, e-mail e instituição) que julgue capaz de avaliar o artigo.

O arquivo com o texto do artigo deve estar nos formatos DOC (Microsoft Word), RTF (Rich Text Format) ou ODT (Open Document Text) .

A formatação do texto deve seguir os seguintes padrões: utilizar fonte Arial, parágrafo com alinhamento justificado e com espaçamento entre linhas de 1,5. A fonte deve estar em negrito e em tamanho 16 para o título, 14 para os subtítulos. Em itálico e tamanho 12 para a identificação dos autores. Para o corpo do texto, fonte normal e em tamanho 12. Favor não escrever nem título, nem subtítulo em letras capitais. O texto deverá ser numerado por linhas.

As figuras deverão vir na extensão .tiff ou .jpg em alta qualidade, sem compressão e com definição mínima de 300 dpi. Tabelas e legendas de figuras devem ser submetidos no corpo do texto. As ilustrações deverão ser encaminhadas como arquivo suplementar.

3. Seções de publicação

Os textos enviados para análise podem inserir-se nas seguintes seções:

Artigo – Resultado de investigação empírica, experimental ou conceitual sobre determinado tema (máximo de 7.000 palavras e 5 ilustrações);

Revisão - Revisão crítica da literatura sobre temas pertinentes à vigilância sanitária - temáticos ou de livre demanda - com descrição de métodos e procedimentos consagrados para revisão (máximo de 7.000 palavras e 5 ilustrações);

Carta - Comentário sobre artigo publicado em fascículo anterior (máximo de 1.200 palavras);

Debate – Debate sobre tema relevante que expresse a posição dos autores e que poderá ser confrontado ou complementado por um ou mais textos com opiniões distintas ou conforme às do primeiro (máximo de 7.000 palavras e 5 ilustrações);

Relato de experiência – Exposição de uma determinada atividade prática ou experiência laboratorial que ocorre durante a implementação de um programa, projeto ou situação problema, sem o objetivo de testar hipóteses. Deve ser fundamentada por aporte teórico (máximo de 3.500 palavras e 3 ilustrações);

Resenha – Resenha crítica de livro publicado nos últimos dois anos relacionada ao tema da vigilância sanitária e disciplinas afins (máximo de 1.200 palavras);

Resumo - Documento resumo de pesquisa apresentada ou publicada separadamente em anais de congressos.

4. Apresentação dos manuscritos

Preferencialmente o manuscrito deve ser organizado de acordo com as seguintes categorias: título, título corrido, resumo, palavras-chave (no máximo cinco), introdução, metodologia, resultados e discussão, conclusão, considerações finais, agradecimento e referências.

Título – deve ser sucinto, preciso e refletir claramente o conteúdo do manuscrito (no idioma original e em inglês);

Título corrido – poderá ter no máximo 50 caracteres com espaços;

Resumo – deve ser preparado da forma mais concisa possível, conter no máximo 200 palavras e descrever a finalidade e os resultados do estudo; os textos em português e espanhol devem apresentar resumo com versão em inglês. Se o original estiver em inglês, apresentar versão em português.

Palavras-chave – no máximo cinco termos que representem o assunto e o conteúdo do manuscrito. Serão utilizados na indexação do texto;

Introdução – Determina o propósito do estudo, apresentando claramente as justificativas, os objetivos do texto, o estado da arte e informações que possibilitem ao leitor avaliar adequadamente os resultados apresentados e, especificamente, quais novos avanços foram alcançados por meio da pesquisa. Não deve conter os dados ou conclusões do manuscrito;

Metodologia – descrição resumida dos métodos, técnicas e materiais (quando for o caso) empregados na pesquisa. Técnicas padronizadas não precisam ser descritas em detalhes;

Resultados e discussão – podem ser apresentados separadamente ou de forma combinada:

Resultados – Oferecem uma descrição pontual dos resultados obtidos nas experiências necessárias para sustentar as conclusões da pesquisa. A seção pode ser dividida em subseções, cada uma com um subtítulo. Não repetir no texto todos os dados contidos em tabelas e ilustrações.

Discussão – Deve limitar-se à importância das novas informações, relacionando-as ao conhecimento já existente. Somente citações indispensáveis devem ser incluídas.

Conclusões – devem ser apresentadas de forma clara e concisa.

Agradecimentos – Devem ser breves e citar pessoas, bolsas, projetos e apoio recebido de organismos de fomento. Os nomes de organizações de financiamento devem ser escritos integralmente. Esta seção é opcional.

Referências – As referências devem ser numeradas de forma consecutiva de acordo com a ordem em que forem sendo citadas no texto. Devem ser identificadas por números arábicos sobrescritos (Ex.: Silva¹). Para mais esclarecimentos, consultar <http://www.bu.ufsc.br/ccsm/vancouver.html> (em português) ou <http://www.icmje.org> (em inglês).

Resultados não publicados não devem ser incluídos na lista de referências.

Alguns exemplos de referências:

I - Artigos em periódicos

a) Artigo padrão (inclua até seis autores, seguidos de *et al.* se esse número for excedido). Por exemplo:

Pelegri ML, Castro JD, Drachler ML. Equidade na alocação de recursos para a saúde: a experiência no Rio Grande do Sul, Brasil. *Rev C S Col* 2005; 10(2):275-86.

Maximiano AA, Fernandes RO, Nunes FP, Assis MP, Matos RV, Barbosa CGS, *et al.* Utilização de drogas veterinárias, agrotóxicos e afins em ambientes hídricos: demandas, regulamentação e considerações sobre riscos à saúde humana e ambiental. *Rev C S Col* 2005; 10(2):483-91.

b) Instituição como autor:

The Cardiac Society of Australia and New Zealand. Clinical exercise stress testing. Safety and performance guidelines. *Med J Aust* 1996; 164:282-4.

c) Sem indicação de autoria:

Cancer in South Africa [editorial]. *S Afr Med J* 1994; 84:15.

d) Número com suplemento:

Duarte MFS. Maturação física: uma revisão de literatura, com especial atenção à criança brasileira. *Cad Saúde Pública* 1993; 9(Supl 1):71-84.

e) Indicação do tipo de texto, se necessário:

Enzensberger W, Fischer PA. Metronome in Parkinson's disease [carta]. *Lancet* 1996; 347:1337.

II - Livros e outras monografias

a) Indivíduo como autor:

Cecchetto FR. *Violência, cultura e poder*. Rio de Janeiro: FGV; 2004.

Minayo MCS. *O desafio do conhecimento: pesquisa qualitativa em saúde*. 8ª ed. São Paulo: Hucitec; Rio de Janeiro: Abrasco; 2004.

b) Organizador ou compilador como autor:

Bosi MLM, Mercado FJ, organizadores. *Pesquisa qualitativa de serviços de saúde*. Petrópolis: Vozes; 2004.

c) Instituição como autor:

Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis (Ibama). *Controle de plantas aquáticas por meio de agrotóxicos e afins*. Brasília: DILIQ/Ibama; 2001.

d) Capítulo de livro:

Sarcinelli PN. A exposição de crianças e adolescentes a agrotóxicos. In: Peres F, Moreira JC, organizadores. *É veneno ou é remédio. Agrotóxicos, saúde e ambiente*. Rio de Janeiro: Fiocruz; 2003. p. 43-58.

e) Resumo em Anais de congressos:

Kimura J, Shibasaki H, organizadores. Recent advances in clinical neurophysiology. *Proceedings of the 10th International Congress of EMG and Clinical Neurophysiology*; 1995 Oct 15-19; Kyoto, Japan. Amsterdam: Elsevier; 1996.

f) Trabalhos completos publicados em eventos científicos:

Coates V, Correa MM. Características de 462 adolescentes grávidas em São Paulo. In: *Anais do V Congresso Brasileiro de adolescência*; 1993; Belo Horizonte. p. 581-2.

g) Dissertação e tese:

Carvalho GCM. *O financiamento público federal do Sistema Único de Saúde 1988-2001* [tese]. São Paulo: Faculdade de Saúde Pública; 2002.

Gomes WA. *Adolescência, desenvolvimento puberal e sexualidade: nível de informação de adolescentes e professores das escolas municipais de Feira de Santana - BA* [dissertação]. Feira de Santana (BA): Universidade Estadual de Feira de Santana; 2001.

III - Outros tipos de trabalho publicado:

a) Artigo de jornal:

Novas técnicas de reprodução assistida possibilitam a maternidade após os 40 anos. *Jornal do Brasil* 2004 Jan 31; p. 12

Lee G. Hospitalizations tied to ozone pollution: study estimates 50,000 admissions annually. *The Washington Post* 1996 Jun 21; Sect. A:3 (col. 5).

b) Material audiovisual:

HIV+/AIDS: the facts and the future [videocassete]. St. Louis (MO): Mosby-Year Book; 1995.

c) Documentos legais:

Lei nº 8.080 de 19 de Setembro de 1990. Dispõe sobre as condições para a promoção, proteção e recuperação da saúde, a organização e o funcionamento dos serviços correspondentes e dá outras providências. *Diário Oficial da União* 1990; 19 set.

IV - Material no prelo:

Leshner AI. Molecular mechanisms of cocaine addiction. *N Engl J Med*. In press 1996.

Cronemberg S, Santos DVV, Ramos LFF, Oliveira ACM, Maestrini HA, Calixto N. Trabeculectomia com mitomicina C em pacientes com glaucoma congênito refratário. *Arq Bras Oftalmol*. No prelo 2004.

V - Material eletrônico:

a) Artigo em formato eletrônico:

Morse SS. Factors in the emergence of infectious diseases. *Emerg Infect Dis* [serial on the Internet] 1995 Jan-Mar [cited 1996 Jun 5];1(1):[about 24 p.]. Available from: <http://www.cdc.gov/ncidod/EID/eid.htm>

Lucena AR, Velasco e Cruz AA, Cavalcante R. Estudo epidemiológico do tracoma em comunidade da Chapada do Araripe - PE - Brasil. *Arq Bras Oftalmol* [periódico na Internet]. 2004 Mar-Abr [acessado 2004 Jul 12];67(2): [cerca de 4 p.]. Disponível em: <http://www.abonet.com.br/abo/672/197-200.pdf>

b) Monografia em formato eletrônico:

CDI, clinical dermatology illustrated [CD-ROM]. Reeves JRT, Maibach H. CMEA Multimedia Group, producers. 2ª ed. Version 2.0. San Diego: CMEA; 1995.

c) Programa de computador:

Hemodynamics III: the ups and downs of hemodynamics [computer program].
Version 2.2. Orlando (FL): Computerized Educational Systems; 1993.

5. Ineditismo

Visa em Debate só aceita artigos inéditos e originais. Desse modo, durante o processo de submissão, os autores deverão declarar que seu texto não foi e nem será proposto ou enviado concomitantemente para nenhum outro periódico. Qualquer divulgação posterior do artigo em outra publicação deve ter aprovação expressa dos editores de ambos os periódicos. A publicação secundária deve indicar a fonte da publicação original.

Caso seja identificada a publicação ou submissão simultânea em outro periódico o artigo será desconsiderado, lembrando-se que tal episódio constitui grave falta de ética do autor.

6. Ética científica

Além de atenderem as legislações específicas do país no qual a pesquisa foi realizada, as questões éticas referentes às publicações de pesquisa com seres humanos são de inteira responsabilidade dos autores e devem estar em conformidade com os princípios contidos na Declaração de Helsinque da Associação Médica Mundial (1964, reformulada em 1975, 1983, 1989, 1989, 1996 e 2000). O Conselho Editorial da *Visa em Debate* se reserva o direito de solicitar informações adicionais sobre os procedimentos éticos executados na pesquisa.

7. Conflitos de interesse

Os autores devem informar qualquer potencial conflito de interesse com pares e instituições. Inclui-se interesses políticos ou financeiros associados a patentes ou propriedade, provisão de materiais ou insumos e equipamentos utilizados no estudo pelos fabricantes.

8. Autoria

Cada autor deve especificar detalhadamente o tipo de contribuição dada na elaboração da pesquisa e do artigo dela resultante. Tal especificação não deve vir no corpo do texto e sim em separado.

ANEXO B – Lista de verificação adaptada da lista de verificação para Supermercados de Brasil (2011)

Data da visita:		Hora:	
Responsável pelo preenchimento da LVBP:			
PARTE A - IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA			
Razão Social:			
Nome do estabelecimento/fantasia:			
Alvará/Licença Sanitária:			
Inscrição Estadual/Municipal:			
CNPJ:			
Endereço:		N°:	
Bairro:		Telefone/Fax:	
Cidade:		Estado:	
Ponto de referência:			
E-mail:			
Área (metragem):		Alvará sanitário: () não possui () em dia () vencido	
Ramo de atividade:			
Responsável técnico/Gerente:			
Formação:			
N° de profissionais:			
Obs.:			

NA – Não se aplica

NO – Não observado

PARTE B – AVALIAÇÃO DOS SETORES					
ÁREA EXTERNA	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.					
2. Vias de acesso interno com superfície pavimentada e limpa, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado.					
3. Acesso às instalações independente, não comum a outros usos.					

MANEJO DOS RESÍDUOS	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento (setores) de fácil higienização e transporte, devidamente identificados, íntegros e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados e em número suficientes.					
2. Recipientes tampados com acionamento não manual da tampa para as áreas de preparo de alimentos e sanitários dos profissionais.					
3. O estabelecimento possui local próprio e adequado para o armazenamento externo do lixo, provido de ponto de água, ralo, protegido de chuva, sol, acesso de pessoas estranhas, animais domésticos e roedores; livre de odores ou incômodo à vizinhança.					
4. Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.					

RECEBIMENTO DAS MATÉRIAS-PRIMAS	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Área de recebimento das matérias-primas, ingredientes e embalagens realizadas em áreas protegidas de chuva, sol, poeira, livre de materiais ou equipamentos em desuso e adequadamente limpas.					
2. Os alimentos são transportados em veículos limpos, fechados, refrigerados ou isotérmicos, caso necessário.					
3. Controle da temperatura no recebimento de matérias-primas e ingredientes, de acordo com os seguintes critérios: I. Alimentos congelados: -12°C ou inferior ou conforme rotulagem; II. Alimentos refrigerados: 7°C ou inferior ou conforme rotulagem; III. Pescados: 3°C ou inferior ou conforme rotulagem;					

IV. Existência de registros comprovando o controle de temperaturas no recebimento, verificados, datados e rubricados.					
4. São verificados nos produtos no recebimento: data de validade, denominação de venda, lista de ingredientes, conteúdo líquido, lote, n° de registro SIF/CISPOA/SIM, nome e endereço do fabricante, distribuidor e importador, características sensoriais, integridade das embalagens e condições higiênicas do produto.					
5. Lotes das matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado no recebimento são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado, conforme especificação de armazenamento do fabricante.					

ARMAZENAMENTO ESTOQUE SECO	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Alimentos armazenados de forma organizada, em local limpo, livre de vetores e pragas urbanas, objetos em desuso e material tóxico, separados por categorias, longe do piso e paredes (40 cm), sobre paletes, bem conservados e limpos e distantes do teto (60 cm) de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.					
2. Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos.					
3. Uso de PEPS/PVPS – Primeiro que Entra, Primeiro que Sai/Primeiro que Vence, Primeiro que Sai.					
4. Material de higiene, limpeza ou similares armazenados separadamente dos gêneros alimentícios.					

CÂMARA PRODUTOS REFRIGERADOS - Geladeira	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. A porta da câmara fria está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno.					
2. Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara.					
3. A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de ralos e grelhas internas. Encontra-se em bom estado de conservação e higiene. Não existe gotejamento.					
4. Paletes, estrados e prateleiras de material liso, resistente, impermeável e lavável.					
5. Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos.					
6. Presença de caixas de papelão em local					

segregado livre de umidade ou emboloramento.					
7. Produtos distantes das paredes (40 cm) e entre grupos, afastados de condensadores e evaporadores.					
8. Uso de PEPS/PVPS – Primeiro que Entra, Primeiro que Sai/Primeiro que Vence, Primeiro que Sai.					
9. Produtos destinados à devolução ou descarte estão identificados e colocados em local apropriado conforme recomendação do fabricante.					
10. Temperatura das matérias-primas, ingredientes e produtos industrializados armazenados conforme indicações do fabricante ou de acordo com os seguintes critérios: I. Alimentos refrigerados: inferior a 5°C ou inferior ou conforme rotulagem; II. Os pescados estão armazenados em temperatura adequada (temperatura máxima: até 3°C ou conforme recomendação do fabricante) e registrado em planilhas. III. Existência de registros comprovando o controle de temperaturas no armazenamento, verificados, datados e rubricados.					
11. Quando houver necessidade de armazenar diferentes gêneros alimentícios em um mesmo equipamento de refrigeração: I. Alimentos prontos colocados nas prateleiras superiores; II. Alimentos semi-prontos e/ou pré-preparados nas prateleiras centrais; III. Produtos crus nas prateleiras inferiores, separados entre si e dos demais produtos; IV. Todos os alimentos armazenados embalados ou protegidos em recipientes fechados e em temperaturas definidas neste regulamento.					
12. Hortifrutícola e outros produtos estão armazenados em temperatura adequada para melhor conservação (temperatura máxima: até 10°C ou conforme recomendação do fabricante e registrados em planilhas.					
13. Ausência de produtos com prazos de validade vencidos.					
14. A periodicidade e os procedimentos de higienização estão adequados e devidamente registrados em planilha.					
15. Durante a limpeza ou descongelamento de equipamentos de frio os alimentos são mantidos com temperatura inferior a 5°C.					
16. Iluminação suficiente. Luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.					

17. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização do ambiente.					
---	--	--	--	--	--

CÂMARA PRODUTOS CONGELADO - Freezer	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. A porta da câmara fria está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno.					
2. Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara.					
3. A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de ralos e grelhas internas. Encontra-se em bom estado de conservação e higiene. Não existe gotejamento.					
4. Paletes, estrados e prateleiras de material liso, resistente, impermeável e lavável.					
5. Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos.					
6. Presença de caixas de papelão em local segregado livre de umidade ou emboloramento.					
7. Produtos distantes das paredes (40 cm) e entre grupos, afastados de condensadores e evaporadores.					
8. Uso de PEPS/PVPS – Primeiro que Entra, Primeiro que Sai/Primeiro que Vence, Primeiro que Sai.					
9. Produtos destinados à devolução ou descarte estão identificados e colocados em local apropriado conforme recomendação do fabricante.					
10. Temperatura das matérias-primas, ingredientes e produtos industrializados armazenados conforme indicações do fabricante ou de acordo com os seguintes critérios: I. Alimentos congelados: - 18°C ou inferior; II. Existência de registros comprovando o controle de temperaturas no armazenamento, verificados, datados e rubricados.					
11. A periodicidade e os procedimentos de higienização estão adequados e devidamente registrados em planilha.					
12. Durante a limpeza ou descongelamento de equipamentos de frio os alimentos são mantidos com temperatura inferior a -18°C.					
13. Ausência de produtos com prazos de validade vencidos.					
14. Iluminação suficiente. Luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.					
15. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização do ambiente.					

FIAMBRERIA	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
ARMAZENAMENTO					
1. As embalagens estão íntegras com identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos.					
2. Os produtos perecíveis estão armazenados em equipamento refrigerado. Temperaturas máximas: 10°C; congelados: -18° C ou na temperatura recomendada pelo fabricante.					
3. O freezer está regulado para manter os alimentos congelados a temperatura de -18°C ou na temperatura recomendada pelo fabricante.					
4. A espessura do gelo não ultrapassa 1 cm.					
MANIPULAÇÃO					
	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. O local de manipulação possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotados preferencialmente de torneira com fechamento automático, exclusivos para higiene das mãos, nas áreas de manipulação em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente, com sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalhas de papel não reciclado, ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual, higienizados sempre que necessário e no mínimo diariamente.					
2. Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos.					
3. Ausência de caixas de madeira ou papelão na área de manipulação.					
4. Não são utilizadas escovas de metal, lã de aço ou outros materiais abrasivos na limpeza de equipamentos e utensílios.					
5. Esponjas de limpeza, quando utilizadas em superfícies que entram em contato com alimentos, desinfetadas diariamente, por fervura em água, por no mínimo 5 minutos ou outro método adequado.					
6. Panos de limpeza descartáveis, quando utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, descartados a cada 2 horas, não excedendo 3 horas, não sendo utilizados novamente.					
7. Panos de limpeza não descartáveis, quando utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, trocados a cada 2 horas, não excedendo 3 horas.					
8. A manipulação dos produtos perecíveis, quando realizada em temperatura ambiente, respeita o					

prazo máximo de 30 minutos ou de 2 horas em área climatizada entre 12°C e 18°C.					
9. Os utensílios utilizados estão conservados, sem pontos escuros e/ou amassamentos e higienizados antes e após cada uso.					
10. A periodicidade e os procedimentos de higienização estão adequados e registrados.					
11. Os equipamentos são revestidos de material sanitário atóxico, bem conservados, limpos e desinfetados e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança.					
ÁREA DE EXPOSIÇÃO PARA VENDA	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Equipamentos de frio necessários à exposição de produtos sob temperatura controlada, devidamente dimensionados e em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento.					
2. Equipamentos de exposição do produto são dotados de barreiras de proteção que previnam a contaminação do mesmo em decorrência da proximidade ou da ação do consumidor.					
3. Os alimentos expostos à venda estão adequadamente protegidos contra poeira, insetos, e outras pragas urbanas, distantes de saneantes, cosméticos, produtos de higiene e demais produtos tóxicos.					
4. Os produtos com prazo de validade vencidos são diariamente retirados da área de venda e descartados ou separados e identificados para troca.					
5. Os produtos preparados ou fracionados e embalados na presença do consumidor têm as seguintes informações: nome do produto, marca, quantidade, ingredientes, preço, validade.					

PADARIA					
ARMAZENAMENTO	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Alimentos são armazenados de forma organizada no estoque seco, em local limpo, livre de vetores e pragas urbanas, separados por categorias, longe do piso, sobre estrados, distantes das paredes (40 cm), entre pilhas e do forro (60 cm).					
2. As embalagens estão íntegras e com identificação ou rótulo visível.					
3. Os produtos de higiene, limpeza ou material químico são armazenados em local separado dos alimentos.					
4. Os produtos perecíveis estão armazenados em equipamento refrigerado. Temperaturas máximas: refrigerados: 7°C; congelados: - 18°C ou na temperatura recomendada pelo fabricante.					

5. A geladeira e o freezer estão instalados longe de fontes de calor como forno, fogão ou outros.					
6. A espessura do gelo não ultrapassa 1 cm.					
7. A geladeira e o freezer estão limpos e organizados, os produtos são separados conforme as categorias.					
MANIPULAÇÃO	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. O local de manipulação possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotados preferencialmente de torneira com fechamento automático, exclusivos para higiene das mãos, nas áreas de manipulação em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente, com sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalhas de papel não reciclado, ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual, higienizados sempre que necessário e no mínimo diariamente.					
2. Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos.					
3. A manipulação ocorre sem cruzamento de atividades. A área destinada à seleção, limpeza e lavagem (área suja) é isolada da área de preparo final (área limpa), por barreira física ou técnica.					
4. As áreas de panificação e confeitaria são separadas por barreira física e/ou técnica.					
5. As luvas térmicas estão conservadas e limpas.					
6. A manipulação dos produtos perecíveis, quando realizada em temperatura ambiente, respeita o prazo máximo de 30 minutos.					
7. Os alimentos submetidos à cocção atingem, no mínimo 70°C em todas as partes do alimento.					
8. O descongelamento é efetuado em condições de temperatura inferior a 5°C ou em forno de microondas, quando o alimento for submetido imediatamente a cocção.					
9. Os alimentos que foram descongelados não são recongelados.					
10. Alimentos submetidos ao descongelamento, mantidos sob refrigeração quando não utilizados imediatamente.					
11. O óleo de fritura não apresenta alteração de cor, odor, fumaça ou presença de espuma. Encontra-se adequadamente armazenado. Quando aquecido encontra-se na temperatura não superior a 180°C.					
12. Monitoramento da qualidade de óleos e gorduras para frituras com registro desse controle.					

13. Resíduos de óleo de fritura acondicionados em recipientes rígidos fechados, fora da área de produção e comercializados por empresas especializadas no reprocessamento destes resíduos.					
14. Os procedimentos de higienização dos alimentos hortifrutícolas seguem os seguintes critérios: Seleção dos alimentos, retirando partes ou produtos deteriorados e sem condições adequadas; Lavagem criteriosa dos alimentos um a um, com água potável; Desinfecção: imersão em solução clorada com 100 a 250ppm de cloro livre, por 15 minutos, ou demais produtos adequados, registrados no Ministério da Saúde, liberados para esse fim e de acordo com as indicações do fabricante; Enxágüe com água potável.					
15. As embalagens dos ingredientes utilizados nas preparações são adequadamente fechadas após o uso, armazenadas e identificadas.					
16. Ovos utilizados obedecendo aos seguintes critérios: Utilização de ovos limpos, íntegros e com registro no órgão competente; Dentro do prazo de validade, com conservação e armazenamento que não propicie contaminação cruzada e seguindo as indicações da rotulagem; Ovos lavados com água potável corrente, imediatamente antes do uso, quando apresentam sujidades visíveis; Não são preparados e expostos ao consumo alimentos com ovos crus, como maionese caseira, <i>mousse</i> , merengue, entre outros; Alimentos preparados somente com ovos pasteurizados, desidratados ou tratados termicamente, assegurando sua inocuidade; Ovos submetidos à cocção ou fritura apresentam toda a gema dura; Não são reutilizadas embalagens dos ovos para outros fins.					
17. Produtos vencidos não são utilizados/vendidos. São descartados ou são separados e identificados para troca.					
18. Panos de limpeza descartáveis, quando utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, descartados a cada 2 horas, não excedendo 3 horas, não sendo utilizados novamente.					
19. Panos de limpeza não descartáveis, quando utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, trocados a cada 2 horas, não					

excedendo 3 horas.					
20. Panos de limpeza não descartáveis limpos através de esfregação com solução de detergente neutro, desinfetados através de fervura em água por 15 minutos ou solução clorada a 200ppm, por 15 minutos, enxaguados com água potável e corrente.					
21. Higienização de panos de limpeza utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos realizada em local próprio para esse fim, em recipientes exclusivos para essa atividade, separados de outros panos utilizados para outras finalidades. Secagem dos panos em local adequado.					
22. Funcionários responsáveis pela atividade de higienização das instalações sanitárias e higienização de panos com uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos.					
23. Os equipamentos são revestidos de material sanitário atóxico, bem conservados, adequadamente limpos e desinfetados e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança.					
24. Os utensílios utilizados são limpos e desinfetados a cada uso.					
25. Os utensílios utilizados estão conservados, sem pontos escuros e/ou amassamentos.					
26. Não são utilizadas escovas de metal, lã de aço ou outros materiais abrasivos na limpeza de equipamentos e utensílios.					
27. Ausência de caixas de madeira ou papelão na área de manipulação.					
28. Os uniformes e panos de limpeza são lavados fora da área de produção.					
29. As preparações consumidas quentes, expostas ao consumo em distribuição ou espera, permanecem sob controle de tempo e temperatura superior a 60°C por no máximo 6 horas ou abaixo de 60°C por 1 hora no máximo. Alimentos que não observarem critérios de tempo/temperatura são desprezados.					
30. Registro da temperatura de conservação a quente verificado, datado e rubricado.					
31. Alimentos frios, que dependam somente da temperatura para sua distribuição permanecem no máximo a 10°C por 4 horas ou entre 10°C e 21°C por 2 horas no máximo. Alimentos que não observarem critérios de tempo/temperatura são desprezados.					
32. Registro da temperatura de conservação a frio verificado, datado e rubricado.					
33. Os produtos com prazo de validade vencidos são diariamente retirados da área de venda e					

descartados ou separados e identificados para troca.					
34. Os produtos preparados ou fracionados e embalados na presença do consumidor têm as seguintes informações: nome do produto, marca, quantidade, ingredientes, preço, validade.					
35. O balcão térmico está limpo, com água potável, trocada diariamente, mantida à temperatura de 80 a 90° C.					
ILHAS/BALCÕES	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Equipamentos de refrigeração/congelamento de acordo com as necessidades e tipos de alimentos produzidos/armazenados.					
2. O freezer está regulado para manter os alimentos congelados a temperatura de -18°C ou na temperatura recomendada pelo fabricante.					
3. Os produtos são separados conforme as categorias e estocados sempre abaixo das linhas de carga.					
4. Embalagens íntegras, de identificação visível e com dados necessários para garantir a rastreabilidade e a validade dos produtos.					
5. Presença de termômetro no equipamento, visível e em adequado estado de funcionamento garantindo que os alimentos perecíveis expostos a venda estejam conservados em temperaturas adequadas.					

INSTALAÇÕES E EDIFICAÇÃO	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Edificação e instalações projetadas de forma a possibilitar o fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas e setores de preparação de alimentos.					
2. Piso, parede e teto construído com material liso, resistente, impermeável e lavável. Conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, bolores e descascamentos.					
3. Janelas e portas ajustadas aos batentes com telas milimetradas removíveis para limpeza e adequado estado de conservação.					
4. Iluminação suficiente. Luminárias protegidas contra queda acidentais e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.					
5. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.					
6. Ventilação e circulação de ar capazes de					

garantir o ambiente livre de fungos, fumaça, dentre outros, que possam comprometer a qualidade dos alimentos.					
7. Portas e janelas com superfície lisa, cores claras, de fácil limpeza, ajustadas aos batentes, de material não absorvente, com fechamento automático e protetor no rodapé. Entradas principais possuem mecanismos contra insetos e roedores.					
8. Caixas de gordura e de esgoto compatíveis ao volume de resíduos e localizadas fora da área de preparação e armazenamento de alimentos.					
9. Ralos, quando presentes, sifonados e grelhas com dispositivo que permitam o fechamento.					
MANIPULADORES	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Controle de saúde dos manipuladores realizado de acordo com legislação específica, sendo mantidos registros.					
2. Manipuladores realizam exames admissionais e periódicos de acordo com a legislação específica.					
3. Saúde dos manipuladores supervisionada diariamente.					
4. Manipuladores afastados quando apresentam doenças de pele, tais como micoses de unhas e mãos, lesões e ou sintomas que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.					
5. Manipuladores supervisionados e capacitados periodicamente (com frequência mínima anual) em higiene pessoal, manipulação de alimentos e em doenças transmitidas por alimentos.					
6. Capacitações comprovadas mediante documentação.					
7. Uniforme dos manipuladores de cor clara, limpo, em adequado estado de conservação, completo (proteção para cabelos cobrindo completamente os fios, uniforme com mangas curtas ou compridas cobrindo a totalidade da roupa pessoal e sem bolsos acima da linha da cintura, sem botões ou com botões protegidos, calças compridas, calçados fechados), exclusivo à área de preparação de alimentos e trocados, no mínimo, diariamente.					
8. Manipuladores dotados de boa apresentação, asseio corporal, mãos higienizadas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos, sem barba ou bigode e cabelos protegidos.					

9. Manipuladores adotam o hábito de não fumar, falar, assobiar, espirrar, tossir, comer, manipular dinheiro ou praticar outros atos que possam contaminar o alimento.					
10. Manipuladores higienizam cuidadosamente as mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção, troca de atividade e depois do uso de sanitários.					
11. Existência de cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta higienização das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.					
12. Empregados que trabalham no interior de câmaras frias usam vestimentas adequadas.					
13. Colaboradores usam EPIs (uniforme, avental, botas, luvas, capas).					
14. Visitantes cumprem os requisitos de higiene e saúde estabelecidos para manipuladores.					

SANITÁRIOS E VESTIÁRIOS MASCULINO E FEMININO	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Instalações sanitárias sem comunicação direta com áreas destinadas ao processo de produção/manipulação/armazenamento de alimentos.					
2. Apresentam piso, paredes e teto de material liso, resistente e impermeável, ventilação adequada, telas milimétricas nas aberturas, porta com fechamento automático e proteção no rodapé em bom estado de conservação e higiene.					
3. Os vasos sanitários possuem assento com tampa.					
4. Possui pia para lavagem das mãos, dotados preferencialmente de torneira com fechamento automático, com sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalhas de papel não reciclado, ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual, higienizados sempre que necessário e no mínimo diariamente.					
5. Os vestiários possuem armários em número suficiente e em bom estado de conservação e 01 chuveiro para cada 20 colaboradores.					

ABASTECIMENTO DE ÁGUA	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Utilização de água potável para a manipulação de alimentos - abastecimento público.					
2. Reservatório de água livre de rachaduras,					

vazamentos, infiltrações, descascamentos, em adequado estado de higiene e conservação e devidamente tampado.					
3. Reservatório de água higienizado em intervalo máximo de seis meses, por empresa especializada e pessoal capacitado.					
4. Existência de registro que comprovam a higienização do reservatório de água.					
5. O estabelecimento utiliza fonte alternativa de água (poço, mina ou de caminhão pipa).					
6. Água proveniente de fonte alternativa é tratada e possui laudo de análise laboratorial.					
7. Apresenta cópia da análise de cloro residual livre de cada carga de água transportada pelo caminhão pipa, bem como cópia da nota fiscal.					
8. O gelo e o vapor são provenientes de água potável, de acordo com padrão de Qualidade e Identidade (PIQ) vigente quando produzido no próprio local. O gelo quando industrializado, é embalado e devidamente rotulado.					

CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios livres de vetores e pragas urbanas.					
2. Controle químico, quando aplicável, realizado por empresa especializada, conforme legislação específica.					
3. Quando da aplicação do controle químico, empresa estabelece procedimentos de pré e pós-tratamento, a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios.					
4. Existência de registros que comprovam o controle de vetores e pragas urbanas, tais como relatório de avaliação das medidas de controle realizado pela empresa especializada.					
5. As janelas, portas e aberturas são protegidas com telas milimétricas em bom estado de conservação e higienizadas.					
6. As portas são ajustadas aos batentes, apresentam proteção na parte inferior contra entrada de insetos e roedores e possuem mola.					
7. Os ralos e grelhas são sifonados, dotados de dispositivos que impeçam a entrada de pragas e vetores.					
SANITÁRIOS DESTINADOS AO PÚBLICO MASCULINO E FEMININO	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. Apresentam piso, paredes e teto de material					

liso, resistente e impermeável, ventilação adequada, telas milimétricas nas aberturas, porta com fechamento automático e proteção no rodapé, em bom estado de conservação e higiene.					
2. Possui pia para lavagem das mãos, dotados de torneira, com sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, toalhas de papel não reciclado, e coletor de papel (lixeiras), higienizados sempre que necessário e no mínimo diariamente.					
DOCUMENTAÇÃO	SIM	NÃO	NA	NO	Descrever a Inadequação
1. A responsabilidade técnica é exercida por profissional legalmente habilitado.					
2. Possui e cumpre o Manual de Boas Práticas específico da empresa.					
3. Possui e cumpre os procedimentos operacionais padronizados (POPs).					
4. Comprovante de Execução de Treinamento dos colaboradores.					
5. Programa de Saúde: PPRA, PCMSO, ASO.					
6. Comprovante de Execução de Higienização do Reservatório de Água realizado semestralmente.					
7. Licença de outorga de uso de fonte alternativa para abastecimento de água.					
8. Laudo de Análise de Potabilidade de Água proveniente de fonte alternativa.					
9. Cópia de análise de cloro residual livre de cada carga de água transportada pelo caminhão pipa, bem como cópia da nota fiscal da empresa fornecedora ou transportadora de água.					
10. Comprovante de Execução de Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas realizado semestralmente.					
11. Planilhas de controle de temperatura de câmaras, balcões, congeladores e equipamentos térmicos.					
12. Registros ou comprovante de execução comprovando a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição.					
13. Registros que comprovem a manutenção preventiva de equipamentos e maquinários.					
14. Produtos utilizados para higienização de alimentos, de equipamentos e utensílios e anti-sépticos estão regularizados no Ministério da Saúde.					

Observações:

Responsável pela visitação:	Responsável pelo Estabelecimento:
Assinatura:	Assinatura:
Local:	Local:

