

**INSTITUTO FEDERAL**

Sertão Pernambucano

**INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA DO  
SERTÃO PERNAMBUCANO *CAMPUS* SALGUEIRO  
COORDENAÇÃO DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS  
CURSO TECNOLOGIA DE ALIMENTOS**

**CÍCERO JÚNIOR NETO**

**IMPLEMENTAÇÃO DE FERRAMENTAS DE CONTROLE DE QUALIDADE  
EM UM RESTAURANTE EM JUAZEIRO DO NORTE - CE**

**SALGUEIRO, PE**

**MARÇO, 2022**

**CÍCERO JÚNIOR NETO**

**IMPLEMENTAÇÃO DE FERRAMENTAS DE CONTROLE DE QUALIDADE  
EM UM RESTAURANTE EM JUAZEIRO DO NORTE - CE**

Relatório de Estágio Supervisionado apresentado ao curso superior de Tecnologia em Alimentos do IF Sertão PE – Campus Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnólogo.

Orientadora: Prof<sup>a</sup> Dr<sup>a</sup> Luciana  
Façanha Marques

Supervisor: Eduardo França  
Lopes

Período: Outubro de 2021 a  
Janeiro de 2022

**SALGUEIRO, PE  
MARÇO, 2022**

---

### **FICHA CATALOGRÁFICA (OBRIGATÓRIO)**

Página reservada para ficha catalográfica que deve ser confeccionada após apresentação e alterações sugeridas pela banca examinadora.

Para solicitar a ficha catalográfica de seu trabalho entre em contato com a Biblioteca do Campus Salgueiro, antes de realizar o depósito da versão final do seu trabalho.

Imprimir no verso da folha anterior.

---

**CÍCERO JÚNIOR NETO**

**IMPLEMENTAÇÃO DE FERRAMENTAS DE CONTROLE DE QUALIDADE  
EM UM RESTAURANTE EM JUAZEIRO DO NORTE - CE**

Apresentação: 23 de março de 2022

Nota: 9,5

**BANCA EXAMINADORA - AVALIAÇÃO**

Prof<sup>ª</sup>. Dr<sup>ª</sup>. LUCIANA FAÇANHA MARQUES

Orientadora

*Luciana Façanha Marques*

Prof<sup>ª</sup>. Dr<sup>ª</sup>. CAMILLA SALVIANO BEZERRA ARAGÃO

Examinador interno

*Camilla Salviano Bezerra Aragão*

Prof<sup>ª</sup>. Msc. TICIANA LEITE COSTA

Examinadora externa

*Ticiana Leite Costa*

**CONCEITO FINAL: EXCELENTE**

**SALGUEIRO, PE**

**MARÇO, 2022**

Dedicatória.

A minha mãe, Noêmia.

## **AGRADECIMENTOS**

À Deus por ter me dado forças para chegar ao final do curso.

Agradeço aos meus pais pelo suporte e por sempre estarem comigo.

À minha orientadora Prof.<sup>a</sup> Luciana Façanha pelo apoio e orientação.

Aos meus amigos, Celina, Maria, Janete, Natanael e Suellany pela ajuda e incentivo.

A todos os professores do curso Tecnologia em Alimentos.

À Yonnara pelo encorajamento e carinho.

Ao Restaurante Taberna da Carne pela oportunidade, e em especial ao meu supervisor Eduardo França.

À coordenação do curso Tecnologia em Alimentos.

*“Você não pode conseguir nada na vida sem uma pequena quantidade de sacrifício.”*

(Shakira)

## RESUMO

Os métodos de controle de qualidade envolvem as boas práticas de fabricação, entre as quais precisam ser aplicadas à indústria de alimentos. O principal objetivo desse trabalho foi avaliar o controle de qualidade em um restaurante. Para isto, foram aplicadas duas listas de verificação RDC275/2002, a cartilha de boas práticas, POP e a implementação de planilhas de controle de qualidade. Foi realizada uma pesquisa observacional com o intuito de melhorar a infraestrutura, o processamento e armazenamento dos alimentos. Na primeira aplicação da lista de verificação, obteve-se 41% de adequação, já na segunda aplicação, esse índice elevou-se para 58% de adequação. Ao terminar o estágio concluiu-se que ocorreram mudanças significativas, principalmente no que diz respeito aos manipuladores que se tornaram mais focados às boas práticas, e a produção e transporte do alimento.

**Palavras-chave:** Lista de verificação, restaurante, boas práticas.



## ABSTRACT

Quality control methods involve good manufacturing practices, among which they need to be applied to the food industry. The main objective of this work was to evaluate the quality control in a restaurant. For this, two checklists RDC275/2002 were applied, the booklet of good practices, SOP and the implementation of quality control worksheets. Observational research was carried out with the aim of improving the infrastructure, processing and storage of food. In the first application of the checklist, 41% of compliance was obtained, in the second application, this index increased to 58% of compliance. At the end of the internship, it was concluded that there were significant changes, especially with regard to the handlers who became more focused on good practices, and the production and transport of food.

**Keywords:** *Checklist*, restaurant, good practices.

## LISTA DE FIGURAS

<b>Figura 1</b> – Porcentagem de adequações a partir da aplicação de checklist....	15
<b>Figura 2:</b> Lavagem das mãos.....	47
<b>Figura 3:</b> Preparação dos alimentos.....	48
<b>Figura 4:</b> DTA.....	49

## SUMÁRIO

<b>1 INTRODUÇÃO</b> .....	<b>4</b>
1.1Objetivos .....	5
1.1.1Objetivo geral .....	5
1.1.2Objetivos específicos.....	6
<b>2 IDENTIFICAÇÃO DO CAMPO DE ESTÁGIO</b> .....	<b>7</b>
2.1Identificação da Instituição/empresa:.....	7
2.2Área na empresa onde foi realizado o estágio:.....	7
<b>3 Apresentação da instituição</b> .....	<b>8</b>
<b>4 FUNDAMENTAÇÃO TEORICA</b> .....	<b>9</b>
4.1Controle de qualidade alimentar .....	9
4.2Ferramentas de qualidade .....	10
4.3Legislação.....	11
<b>5 ATIVIDADES DESENVOLVIDAS</b> .....	<b>13</b>
5.1Aplicação de lista de verificação ( <i>checklist</i> ).....	13
5.2Elaboração de Cartilha de Boas Práticas .....	13
5.3Desenvolvimento de Procedimento Operacional Padronizado - POP (Bar)	
13	
5.4Elaboração de Planilhas de Controle de Qualidade.....	13
<b>6 METODOLOGIA</b> .....	<b>14</b>
6.1Aplicação de lista de verificação ( <i>checklist</i> ).....	14
6.2Desenvolvimento de Cartilha de Boas Práticas de Fabricação .....	14
6.3Verificação e organização de bebidas de acordo com a data de validade	
14	
<b>7 RESULTADOS E DISCUSSÃO</b> .....	<b>15</b>
7.1Edificações e instalações.....	15
7.2Equipamentos, móveis e utensílios.....	18

7.3 Manipuladores .....	19
7.4 Produção e transporte do alimento .....	19
7.5 Documentação .....	20
<b>8 CONCLUSÃO .....</b>	<b>21</b>
<b>REFERÊNCIAS.....</b>	<b>22</b>
<b>APÊNDICE A (Checklist).....</b>	<b>26</b>
<b>APÊNDICE B - POP (Procedimento Operacional Padronizado) - Bar .....</b>	<b>36</b>
<b>APÊNDICE B (CARTILHA DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO) .....</b>	<b>45</b>
<b>APÊNDICE C (PLANILHA DE CONTROLE DE VENCIMENTO) .....</b>	<b>52</b>
<b>APÊNDICE D (CONTROLE DA TEMPERATURA DE EQUIPAMENTOS) .....</b>	<b>54</b>
<b>APÊNDICE E (AVALIAÇÃO DE HIGIENE E CONDUTA PESSOAL) .....</b>	<b>55</b>
<b>APÊNDICE F (PLANILHA DE OCORRÊNCIA REGISTRO DA OCORRÊNCIA DE PRAGAS .....</b>	<b>54</b>

## 1 INTRODUÇÃO

A OMS considera as Doenças Transmitidas por Alimentos (DTA's) como uma importante preocupação de saúde pública global, devido aos significativos índices de morbidade e mortalidade, pois são responsáveis pelo adoecimento de uma a cada 10 pessoas e pela morte de 420 mil todos os anos. Em muitos países, durante as últimas duas décadas, têm emergido como um crescente problema econômico e de saúde pública. Numerosos surtos de DTA atraem atenção da mídia e aumentam o interesse dos consumidores (BRAZIL, 2019).

É sabido que todos os alimentos já se encontram contaminados naturalmente por vários tipos de microrganismos presentes e a grande questão a ser observada é que seja impedido a sua proliferação nos alimentos, bem como o acréscimo de novos micróbios aos que já estão presentes, que é consequência da manipulação inadequada. Sendo assim, o manipulador de alimentos deve trabalhar impedindo sempre essas contaminações e assegurar o controle microbiológico de tudo que é produzido na unidade (GOBBO et al., 2016).

Os padrões de qualidade na área alimentícia estão cada vez mais exigentes, pois os consumidores estão buscando produtos de qualidade e de confiabilidade, a qualidade é vista pelo consumidor através de características sensoriais, nutricionais e durabilidade e sem perigos para a saúde (BERTI, 2016).

A implantação de um Sistema de Gestão de Segurança Alimentar no preparo, manuseio, armazenamento e distribuição dos alimentos é a principal forma de prevenir e evitar doenças, assim o setor alimentício passa a contar com uma excelente ferramenta de controle de qualidade, a fim de prevenir perigos químicos, físicos e biológicos em toda a cadeia produtiva diminuindo os riscos à saúde associados ao consumo de alimentos contaminados (CASTRO, 2013).

A necessidade de estabelecer critérios e práticas norteando a qualidade nos serviços de alimentação fez a Agência Nacional de Vigilância Sanitária – ANVISA, estabelecer a Resolução de Diretoria Colegiada nº 275 de 21 de outubro de 2002, que dispõe 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 (COSTA FILHO et al., 2017).

Para garantir a higiene dos produtos e a segurança dos alimentos, deve-se ter como princípios a adoção de checklist, a organização de planilhas de controle e o treinamento de manipuladores, principalmente. Pois tais procedimentos deixam claro quais os pontos falhos no processo e propiciam a produção de um alimento de qualidade (PEREIRA & ZANARDO, 2020). Nesse contexto, existe a implementação do programa de Boas Práticas de Fabricação (BPF) em indústrias de alimentos.

Conceitualmente, os programas e ferramentas são mecanismos simples para selecionar, implantar ou avaliar alterações no processo produtivo por meio de análises objetivas de partes bem definidas deste processo (PALADINI et al., 2012).

Nesse contexto as ferramentas e os programas da qualidade exercem um papel importante, uma vez que, a partir da análise dos dados do processo, pode-se identificar problemas prioritários, observar e coletar dados, analisar e buscar as causas-raízes, planejar e implementar ações e verificar resultados (CARPINETTI, 2012).

Ter um processo de Gestão da Qualidade bem implantado e estruturado em indústrias de alimentos serve para garantir a padronização da qualidade do produto final da empresa, além de contribuir para a segurança dos alimentos em questão. Sendo assim, conhecer e implementar os requisitos estabelecidos por estes protocolos serve como apoio para a melhoria contínua da estrutura e dos processos de qualidade de produção de qualquer empresa (PARIPASSU, 2019).

## **1.1 Objetivos**

### **1.1.1 Objetivo geral**

O objetivo desse trabalho foi implementar as ferramentas de controle de qualidade em um restaurante em Juazeiro do Norte – CE.

### **1.1.2 Objetivos específicos**

- Aplicar lista de verificação incluída na RDC 275 da ANVISA.
- Elaborar de Cartilha de Boas Práticas de Fabricação;
- Verificar e organizar as bebidas de acordo com a data de validade;
- Aplicar os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP);
- Elaborar planilhas de controle de qualidade.

## **2 IDENTIFICAÇÃO DO CAMPO DE ESTÁGIO**

### **2.1 Identificação da Instituição/empresa:**

Nome: Restaurante Taberna da Carne

Bairro: Lagoa Seca

Endereço: Av. Leão Sampaio, Nº 1218

CEP: 63040-000

Cidade/Estado: Juazeiro do Norte/CE

Telefone: (11) 3571-5544

Site: <https://tabernadacarne.com.br>

E-mail: tabernadacarne@hotmail.com

### **2.2 Área na empresa onde foi realizado o estágio:**

Data de início: 05/10/2021

Data de término: 03/01/2022

Carga Horária Semanal: 40h

Carga Horária Total: 400h

Supervisor de Estágio: Eduardo França Lopes



### **3 Apresentação da instituição**

O Restaurante se localiza no município de Juazeiro do Norte – CE, está no mercado desde novembro de 2007, e conta com o quadro de 28 colaboradores atualmente, com horário de funcionamento das 11h00min às 00h00min.

Além da alimentação no estabelecimento, o restaurante conta com a opção delivery (entrega em domicílio). Os alimentos servidos no restaurante são previamente porcionados, ou seja, servido em porções. Possui uma sala especificamente para realizar o porcionamento.

O espaço para realizar as refeições possui capacidade para alocar cerca de 250 pessoas. A estrutura do restaurante é composta por dois escritórios, um caixa, cozinha, sala para porcionamento de alimentos, o bar, depósito para armazenamento de bebidas, depósito para armazenamento de alimentos, o refeitório, um auditório, salão 1 e salão 2 (onde são servidos os pratos aos clientes), possuindo área total 229,5 m<sup>2</sup>.

As atividades desenvolvidas no estabelecimento consistem em: compra de alimentos e bebidas em empresas terceirizadas, armazenamento, porcionamento de alimentos, preparo e venda.

## **4 FUNDAMENTAÇÃO TEORICA**

### **4.1 Controle de qualidade alimentar**

Pode-se dizer que a gestão da qualidade se refere ao conjunto de atividades que são planejadas e executadas, no ciclo de produção e na cadeia de produção, para se obter a qualidade desejada, com o menor tempo e menor custo possível. Mas a gestão da qualidade teve seu início somente no século passado, mais precisamente antes de 1920, e com isso é possível separar em eras da qualidade, as quais foram descritas por Garvin em 1992. (TOLEDO, 2013).

Durante o processamento dos alimentos há inúmeras interfaces com a in/sustentabilidade que precisam ser continuamente apreendidas e entendidas, contribuindo para o aprimoramento do conhecimento na área e estimulando a adoção de estratégias sustentáveis em restaurantes. (RIBEIRO et al., 2017; MAYNARD et al., 2020b).

Na indústria de alimentos a importância da gestão da qualidade fica evidenciada, uma vez que além do foco principal na satisfação que o produto proporciona aos seus clientes, a qualidade está diretamente relacionada à saúde e segurança alimentar. Além disso, uma eficiente gestão da qualidade impacta diretamente nos custos e, conseqüentemente, na rentabilidade das empresas (TELLES, 2014). A atenção adversa do público acerca de toxinfecções alimentares associadas as indústrias de alimentos levam à desconfiança dos consumidores e a extensos prejuízos financeiros (FORSYTHE, 2013).

A segurança alimentar é um campo de conhecimento pertencente à saúde coletiva, que objetiva a promoção da saúde juntamente com a prevenção de riscos associados à alimentação (MARTINS, TANCREDI & GEMAL, 2014). Em conjunto com a segurança alimentar, a gestão da qualidade compõe fundamentos básicos para que o processo de produção de alimentos seja feito de forma a evitar o surgimento de doenças veiculadas pelos alimentos (PEREIRA & ZANARDO, 2020).

Os alimentos podem ser veículos de transmissão de diversas doenças que são importantes causas de morbidade e mortalidade em todo o mundo. Em muitos países tem emergido como um crescente problema econômico e de

saúde pública. Dentre as doenças mais comuns estão aquelas causadas por bactérias, vírus, protozoários e fungos responsáveis pelas toxiinfecções, além dos agentes químicos e substâncias tóxicas de origem animal e vegetal (BATTAGLINI et al., 2012).

Mas não são apenas os agentes biológicos que podem causar prejuízos à segurança alimentar, deve-se ter atenção também quanto aos riscos físicos e químicos implicados em todo o processo de fabricação, manipulação, estocagem e fornecimento dos alimentos (SEBRAE, 2018).

#### **4.2 Ferramentas de qualidade**

Com o aumento da competitividade no mercado alimentício e a valorização das necessidades dos clientes, muitas organizações vêm buscando e implementando políticas de gestão da qualidade, para garantir a satisfação dos seus clientes e stakeholders (NOGUEIRA e DAMASCENO, 2016).

As ferramentas da qualidade podem ser definidas como sendo mecanismos simples para selecionar, implantar ou avaliar alterações no processo produtivo por meio de análises objetivas de partes bem definidas deste processo. Evidentemente, o objetivo das alterações é gerar melhorias (PALADINI et al., 2012).

A garantia da qualidade e da segurança esperadas na produção de alimentos só podem ser alcançadas através da aplicação de ferramentas e/ou metodologias de gestão da qualidade. Para a garantia das características ocultas, não perceptíveis a olho nu, como fatores microbiológicos, é importante a utilização de ferramentas de gestão da qualidade (TELLES e BITTENCOURT, 2014).

Para desenvolver e promover um processo de melhoria nas organizações é necessário que esta tome uso de um conjunto de ferramentas e técnicas para este objetivo (DALE, DEHE e BAMFORD, 2016).

As BPF's são normatizadas por legislações nacionais e internacionais que dispõem quanto as necessidades mínimas a serem preconizadas pelos serviços de alimentação (PAULA et al., 2017). No Brasil estes parâmetros são estabelecidos pela RDC nº 216 (BRASIL, 2004) que designa procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado. A implantação do Tecnologia de

Alimentos: Tópicos Físicos, Químicos e Biológicos - Volume 1 235 manual de boas práticas de fabricação previne problemas relacionados à higiene, bem como a multiplicação de microrganismos que prejudicam a saúde do consumidor (CARVALHO; MORI, 2017).

O procedimento Operacional Padrão (POP) é um documento que detalha todas as etapas de como uma determinada tarefa deve ser executada. O conteúdo do POP deve apresentar as etapas da tarefa, os materiais necessários, os responsáveis por fazê-la e a frequência em que deve ser feita (ANVISA, 2015).

Outra ferramenta utilizada tanto para implantar como para avaliar as boas práticas de fabricação (BPF) é a ficha de inspeção ou checklist disponibilizada na RDC 275/2002 que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados, e que também possibilita fazer uma avaliação preliminar das condições higiênico sanitárias de um estabelecimento produtor de alimentos. Esta avaliação permite levantar atividades e itens não conformes e, a partir dos dados coletados, implantações corretivas para adequação aos requisitos estabelecidos pela legislação, buscando reduzir/eliminar riscos que possam comprometer a inocuidade dos alimentos e a saúde do consumidor (ACIOLI, 2021).

### **4.3 Legislação**

A implementação de políticas públicas é de extrema importância como medida preventiva aos casos de toxinfecções alimentar. Em virtude dessa necessidade, o governo brasileiro elaborou e aprovou, por meio da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), resoluções para regulamentar a produção das unidades de alimentação e nutrição (CHAGAS, 2021).

O Ministério da Saúde publicou a portaria nº 326 de 30 de julho de 1997, definindo o regulamento técnico sobre as condições higiênico-sanitárias e de Boas Práticas para estabelecimentos produtores e/ou industrializadores de alimentos, e também as normas para elaboração do Manual de Boas Práticas (BRASIL, 2011).

A Resolução - RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002 foi desenvolvida com o propósito de atualizar a legislação geral, introduzindo o controle contínuo

das BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO e os Procedimentos Operacionais Padronizados, além de promover a harmonização das ações de inspeção sanitária por meio de instrumento genérico de verificação das BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO. Portanto, é ato normativo complementar à Portaria SVS/MS nº 326/97 (BRASIL, 2002) A resolução vigente e mais atual para o controle sanitário de alimentos no Brasil é a RDC nº 216/2004 que aprova o Regulamento Técnico e estabelece procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado (BRASIL, 2004).

## **5 ATIVIDADES DESENVOLVIDAS**

### **5.1 Aplicação de lista de verificação**

Foi aplicado a lista de verificação, com o objetivo de verificar se as condições e as funções realizadas na empresa estavam de acordo com as normas 275/2002 e 216/2004.

### **5.2 Elaboração de Cartilha de Boas Práticas**

Apesar da empresa já possuir o Manual de Boas Práticas, foi desenvolvida uma cartilha com o intuito de conscientizar os funcionários a respeito da importância dos cuidados que precisam ser aderidos no dia a dia, orientando-os sobre as enfermidades que podem ser transmitidas a partir dos alimentos.

### **5.3 Desenvolvimento de Procedimento Operacional Padronizado - POP (Bar)**

O estabelecimento já possuía POP'S em todos os setores, exceto no bar, por este motivo, foi elaborado o Pop - Procedimento Operacional Padronizado, a respeito da higiene das mãos, das frutas, higienização do piso, de utensílios, etc, visando o melhoramento dos hábitos de higienização tanto do local quanto dos manipuladores.

### **5.4 Elaboração de Planilhas de Controle de Qualidade**

Visto a necessidade de registrar as operações exercidas no restaurante, foram desenvolvidas algumas planilhas de controle de qualidade como: planilhas de controle de temperatura dos equipamentos, planilhas de ocorrência de pragas e planilhas de higiene e conduta pessoal.

## **6 METODOLOGIA**

### **6.1 Aplicação de lista de verificação**

Durante o estágio supervisionado, foi utilizado a lista de verificação (Apêndice A), para o levantamento da adequação do estabelecimento às Boas Práticas de Fabricação, baseada na RDC 275/2002 da ANVISA (Agência Nacional de Vigilância Sanitária).

Para tal, foram assumidos os seguintes itens: Edificações e instalações, equipamentos, móveis e utensílios, manipuladores, produção e transporte do alimento e documentos.

Ao final do estágio, a lista de verificação foi novamente aplicada, com o intuito de identificar os itens que obtiveram modificações positivas ou negativas, em relação a lista de verificação inicial.

Os índices obtidos pela lista de verificação inicial e final, foram tabulados, para a aquisição da porcentagem das adequações em cada item avaliado. Através destes itens, foi calculada a Avaliação Global do estabelecimento, considerando quantidade de itens conformes em relação à legislação.

### **6.2 Desenvolvimento de Cartilha de Boas Práticas de Fabricação**

Afim de conseguir uma melhoria nas adequações, foi elaborada uma cartilha de Boas Práticas baseada na RDC 216/2004, (de acordo com as condições do estabelecimento, o qual foi abordado um pouco sobre o armazenamento de forma correta, sobre doenças transmitidas por alimentos, lixo, condutas pessoais, bem como documentação).

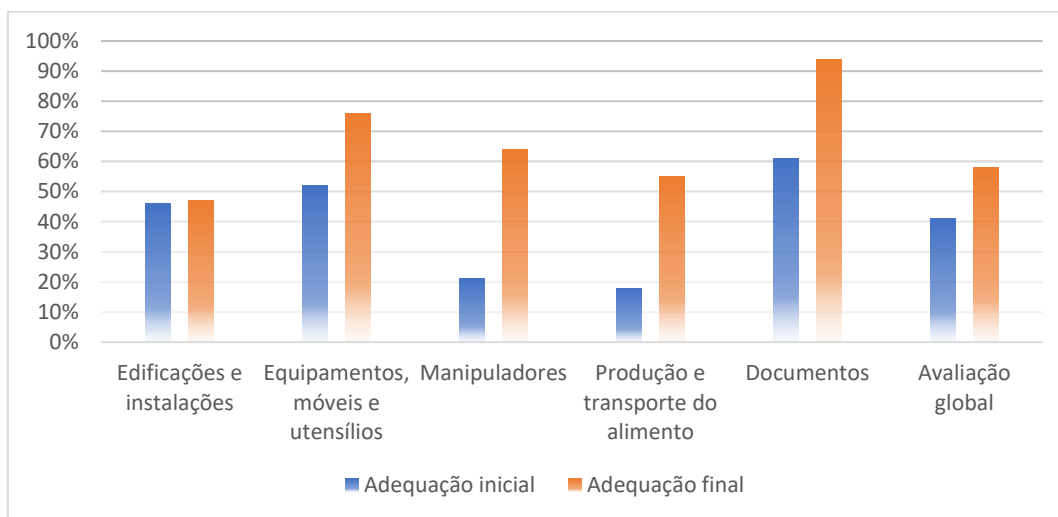
### **6.3 Verificação e organização de bebidas de acordo com a data de validade**

Foi realizada a verificação e organização das bebidas de acordo com a validade, pois sabe-se que além de ser nocivo para a saúde, produtos fora do prazo de validade podem gerar a insatisfação dos clientes. Colocar dados,

## 7 RESULTADOS E DISCUSSÃO

A partir do RDC 275, obteve-se o grau de adequações da empresa após a aplicação da lista de verificação e dos cálculos, conforme a figura 1 abaixo.

**Figura 1** – Porcentagem de adequações a partir da aplicação da lista de verificação.



**Fonte:** Autoria própria.

### 7.1 Edificações e instalações

Este foi o primeiro bloco avaliado na primeira aplicação da lista de verificação, no qual obteve 54% de inadequações, resultado este inferior encontrado no trabalho de Aplevicz, Santos e Bortolozo. (2008), em que ambos constataram que na área externa havia objetos em desuso como caixas de papelão, animais como gatos e cães transitando pelo pátio e acúmulo de resíduos.

As paredes encontravam-se com sujidades, assim como as portas e janelas também. A porta de entrada era de vidro, porém não possuía fechamento automático (mola, sistema eletrônico, etc). Em relação as janelas, não eram de superfície lisa e não possuíam proteção contra insetos. A Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) indica, na RDC nº 216 de 2004, que as instalações como piso, parede, teto, bancadas, portas e janelas precisam haver revestimento liso, impermeável e lavável, que devem ser mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, etc.



As instalações sanitárias não possuíam torneira de acionamento automático, toalhas de papel para secagem das mãos, as portas não eram com fechamento automático, não havia ventilação adequada, e não havia vestiários, alguns colaboradores vinham com o uniforme de suas residências e se trocavam no toalhete ou no refeitório. Não havia chuveiros com o número suficiente. As instalações sanitárias para visitantes eram totalmente independentes da área de manipulação e higienizados.

Em relação aos lavatórios na área de produção não possuíam torneiras com acionamento automático, assim como não possuía sabonete inodoro antisséptico e toalhas de papel ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionado sem contato manual. Este resultado aproxima-se aos do estudo de Oliveira et al. (2016), que ao avaliarem Unidades Produtoras de Refeições (UPRs), localizadas próxima à Universidade Federal de Sergipe (UFS), observaram a ausência de lavatórios na área de produção em quatro estabelecimentos, assim como à ausência de sabonete líquido antisséptico e papel toalha para secagem das mãos.

A iluminação utilizada no restaurante era luz artificial, onde as luminárias não possuíam proteção contra quebras, e não estavam em perfeito estado de conservação. O restaurante possuía algumas das instalações elétricas embutidas deixando os manipuladores exposto a possível acidente de trabalho. Para Athanázio-Heliodoro, Zaruma, Pupo e Fenner (2017), “a luz e sua intensidade podem afetar o comportamento humano inclusive influenciando o desempenho, conforto, bem-estar, humor, sono e segurança do colaborador”; adicionalmente, sabe-se que a baixa iluminação no ambiente pode levar a insônia, e níveis elevados de iluminação melhoram o desempenho, saúde e produtividade, sem afetar a qualidade do sono.

Quanto a ventilação e climatização, esses não eram suficientes para garantir o conforto térmico, na área de produção havia apenas uma coifa extensa, porém, não sendo capaz de deixar o ambiente livre de fumaça, pós e gases. No bar não havia nenhum equipamento de climatização. Não existia registro em relação aos procedimentos de limpeza e manutenção dos equipamentos. Os riscos da falta de climatização e ventilação adequadas além de causar condições desconfortáveis de trabalho geram um fluxo de ar

inadequado das áreas sujas para as limpas, com potencial de contaminação iminente para os produtos comercializados (RODRIGUES et al., 2017).

Os produtos de higienização não eram armazenados em local adequado, muitos ficavam no piso ao lado de um dos freezers do bar, porém todo material de higienização era regularizado pelo Ministério da Saúde.

Ainda neste bloco foi avaliado o controle integrado de vetores e pragas, no qual foi identificado a presença de pragas e que não era adotado medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração desses insetos. Foi observada a presença de moscas, mosquitos, abelhas e baratas. Após a publicação das Portarias nº 326/1997 - ANVISA e nº 368/1997 - MAPA, o controle de pragas tornou-se mais decisivo, preconizando um novo ciclo na elaboração de práticas com todas as responsabilidades abrangentes ao controle de pragas urbanas. Também, observa-se na RDC nº 52/2009 que as empresas especializadas na prestação de serviço de controle de vetores e pragas urbanas são importantes para garantir o cumprimento das boas práticas operacionais nos estabelecimentos em que atuam.

O abastecimento de água era realizado pelo sistema de abastecimento ligado à rede pública, possuía reservatórios livres de vazamentos e descascamento, era feita a higiene dos reservatórios, porém não possuía registro dessa operação, como também não havia um responsável comprovadamente capacitado para fazer a higienização dos reservatórios.

Em relação ao manejo de resíduos, haviam recipientes para a coleta dos mesmos, porém não eram utilizados, os resíduos eram deixados no pátio, e não eram retirados com frequência, apenas no final do expediente.

Não haviam caixas de gordura. A RDC 216/2004 recomenda que a caixa de gordura deve ser localizada fora da área de preparação de alimentos em bom estado de conservação. O tamanho deve atender a quantidade de resíduos produzidos, e deve ser limpa periodicamente e feita à manutenção.

O leiaute não estava adequado ao processo produtivo, pois não havia uma área planejada para uma melhor organização do ambiente, algumas matérias primas distintas eram armazenadas num mesmo local, e produtos finais eram armazenados juntamente com as matérias primas.

## 7.2 Equipamentos, móveis e utensílios

Equipamentos, móveis e utensílios obteve um percentual de 48% de não adequações. A empresa não possuía equipamentos de linha de produção com desenho e número adequado ao ramo. Alguns equipamentos como a máquina de suco de laranja, não possuía uma higienização adequada, atraindo assim mosquitos e moscas. Os equipamentos de conservação dos alimentos como freezers ficavam muitas vezes nos corredores, e alimentos eram misturados na câmara fria e freezers, como alimentos semiprontos e in natura, muitos ficavam em contato com o piso, o que poderia levar a uma contaminação cruzada. Havia planilhas de registro de temperatura, mas não eram utilizadas, e não havia planilhas que comprovassem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução por uma empresa terceirizada. A correta higienização de utensílios e equipamentos, deve ser realizada antes e depois de cada etapa de preparo, e quando julgar necessário. Para isso, devem ser adotados os seguintes passos: remoção de sujidades; lavagem com água e sabão ou detergente; enxágue; desinfecção química seguida de enxágue final, ou desinfecção física pelo emprego de vapor. Além disso, os produtos utilizados na desinfecção devem ser registrados no Ministério da Saúde (SÃO PAULO, 2013).

Os móveis como mesas, bancadas, vitrines e estantes não existia em número suficiente, ficando alguns utensílios guardados em baixo das bancadas de inox, talheres guardados em caixas de PVC. Os utensílios não apresentavam bom estado de conservação e em número suficiente e apropriado. Os alimentos estão suscetíveis à contaminação durante todo o seu processamento, armazenamento, preparação e, por fim, consumo. Portanto, cabe aos seus manipuladores, em cada uma das etapas referidas, assegurar o controle das condições de higiene alimentar nas zonas correspondentes à sua manipulação, seja relativo a equipamentos ou utensílios utilizados (GOMES, 2020). Após a aplicação da segunda lista de verificação, o nível de adequações para esse item aumentou para 76%, os manipuladores passaram a higienizar os equipamentos de maneira correta. Os freezers foram postos em locais adequados, os colaboradores foram orientados a não deixarem alimentos semiprontos juntos à matéria prima, nem em contato com o solo, e passou a ser utilizado as planilhas de temperatura.

### **7.3 Manipuladores**

Em relação a este bloco foi possível verificar um percentual de 79% de inadequações tendo apenas 21% de conformidades. Os manipuladores não utilizavam uniformes adequados a atividade, limpos e em bom estado de conservação, apresentavam asseio pessoal em péssimas condições. Os homens utilizavam barba grande, unhas grandes, pulseiras e colares, as mulheres usavam adornos e maquiagem, comiam na área de produção, não possuíam hábitos de higiene como lavagem das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários e alguns manipuladores apresentavam afecções cutâneas. De acordo a RDC 216/2004, os manipuladores devem apresentar uniformes conservados e limpos, sendo trocados diariamente e com o uso exclusivo determinado com sua atividade. Após a aplicação da segunda lista de verificação, obteve-se 64% de adequações, os manipuladores passaram a usar uniformes adequados, passaram a ter higiene pessoal, a usarem tocas e abandonaram o uso de adornos.

### **7.4 Produção e transporte do alimento**

Este bloco apresentou um percentual de 82% de inadequações. Não havia inspeção na recepção da matéria-prima, os ingredientes e embalagens, foi possível verificar que a empresa possuía planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros), porém não eram utilizadas. A rede de frio não era adequada ao volume e aos diferentes tipos de matéria primas e ingredientes, onde ficavam muitos alimentos juntos no mesmo freezer e câmara fria. Em relação ao fluxo de produção, não haviam controle da circulação e acesso do pessoal era desordenado e com cruzamento. Mera et al (2020), verificou que em 90% dos estabelecimentos, não havia a inspeção das matérias-primas na recepção, apenas 10% tinham uma planilha com controle indicando características sensoriais e temperatura. Com a segunda aplicação da lista de verificação, diminuiu para 44% a porcentagem de inadequações. Foi utilizado as planilhas de controle na recepção, houve uma organização na câmara fria, com isso os alimentos passaram a ser distribuídos e armazenados da forma correta.

## **7.5 Documentação**

Em relação ao bloco de documentação foram encontrados 39% de inadequações. O restaurante possuía um manual de boas práticas de fabricação e POP's, porém não eram cumpridos: planilhas de controle de temperatura dos equipamentos, planilhas de ocorrência de pragas e planilhas de higiene e conduta pessoal. Conforme a Portaria n°78/2009, os estabelecimentos precisam possuir os POPs, com a sequência de execução e ações corretivas, especificando o setor e ou função dos responsáveis pelas atividades. É preciso que os estabelecimentos utilizem desses POPs e sejam disponíveis aos colaboradores envolvidos e à autoridade sanitária e que executem os Procedimentos Operacionais Padrões de higienização de instalações, equipamentos e móveis, controle integrado de vetores e pragas urbanas, higienização do reservatório e higiene e saúde dos manipuladores. Devido a segunda aplicação da lista de verificação, todos esses documentos passaram a ser utilizados, e com isso um aumento significativo de 94% de adequações.

## **8 CONCLUSÃO**

Conclui-se que, através dos resultados obtidos, o restaurante apresentou algumas inadequações sobre as condições higiênicas sanitárias. Em todos os blocos foi evidenciado inadequações, destacando-se manipuladores e produção e transporte do alimento. Após a implementação das ferramentas de qualidade, houve uma melhoria em alguns aspectos como a como a higiene e organização dos equipamentos, a higiene dos manipuladores e a produção alimentar. Os resultados desfavoráveis analisados, induz a concluir que a falha principal é o baixo conhecimento dos manipuladores. A empresa ainda possui alguns pontos que precisam ser melhorados, mas com a colaboração de todos, pode-se chegar a um bom resultado.

## REFERÊNCIAS

ACIOLI, KAROLYNE SOUSA, DAVI JOSÉ COELHO DE MELO, JANECLÉIDE MARIA PAZ DE LIMA. "**Avaliação das condições higiênico-sanitárias de UPRS em Maceió-AL.**" 2021.

ANVISA. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Ministério da Saúde. Resolução da diretoria colegiada – RDC n. 275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o **Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos**. Diário Oficial da União, n. 206, Brasília, DF, 23 out. 2002. Republicada no Diário Oficial da União, n. 215, Brasília, DF, 06 nov. 2002 Disponível em: [http://antigo.anvisa.gov.br/documents/10181/2718376/RDC\\_275\\_2002\\_COMP.pdf/fce9\\_dac0-ae57-4de2-8cf9-e286a383f254](http://antigo.anvisa.gov.br/documents/10181/2718376/RDC_275_2002_COMP.pdf/fce9_dac0-ae57-4de2-8cf9-e286a383f254). Acesso em: 03 de novembro de 2021.

ANVISA. Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Brasília, 2015. Disponível em: <http://portal.anvisa.gov.br/documents/33916/389979/Cartilha+Boas+Pr%C3%A1ticas+para+Servi%C3%A7os+de+Alimenta%C3%A7%C3%A3o/d8671f20-2dfc-4071-b516-d59598701af0> . Acesso em: 03 de março de 2022.

ATHANÁZIO-HELIODORO, J. C., ZARUMA, D. G., PUPO, C. H., & FENNER, P. T. **Análise da iluminância no ambiente de trabalho**. Revista Ciências do Trabalho, 07, 190-0120. 2017.

APLEVICZ, Krischina Singer et al. **Boas práticas de fabricação em serviços de alimentação situados no estado do Paraná**. Rev Bras Tecnol Agroind, v. 4, n. 2, p. 122-31, 2008.

BATTAGLINI, A. P. P.; FAGNANI, R.; TAMANINI, R.; BELOTI, V. **Qualidade microbiológica do ambiente, alimentos e água, em restaurantes da Ilha do Mel/PR**. Ciências Agrárias, Londrina - PR, v.33, n.2, p.741-754, 2012.

BERTI RC, SANTOS DC. **Importância do controle de qualidade na indústria alimentícia: prováveis medidas para evitar contaminação por resíduos de limpeza em bebidas UHT**. Atas de ciências de saúde 2016 v. 4, n. 1, p. 23 - 28. Disponível em: <http://www.revistaseletronicas.fmu.br/index.php/ACIS/article/view/1084> .Acesso em: 03 de novembro de 2021.

BEZERRA, Naiara Menezes et al. **Avaliação das condições higiênico-sanitárias e treinamento de manipuladores de alimentos em instituições públicas no município de Ipaumirim-CE**. Revista Brasileira de Extensão Universitária, v. 12, n. 3, p. 339-348, 2021.

BRASIL, C. C. B. **Diagnóstico do perfil dos estabelecimentos do setor supermercadista de acordo com a legislação de alimentos**, Dissertação (Mestrado em Ciência e Tecnologia em Alimentos), Universidade Federal de Santa Maria, 150p. 2011.

BRASIL. MINISTÉRIO DA SAÚDE, SECRETARIA DE VIGILÂNCIA EM SAÚDE, DEPARTAMENTO DE VIGILÂNCIA EM SAÚDE, DEPARTAMENTO DE VIGILÂNCIA DAS DOENÇAS TRANSMISSÍVEIS, COORDENAÇÃO GERAL DE DOENÇAS TRANSMISSÍVEIS. **Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos no Brasil**. <https://portalarquivos2.saude.gov.br/images/pdf/2019/fevereiro/15/Presenta---o-Surtos-DTA---Fevereiro-2019.pdf>. Acesso em: 03 de novembro de 2021.

CARVALHO, S. J. E. J.; MORI, E. **A importância das boas práticas de manipulação dos alimentos Tecnologia de Alimentos: Tópicos Físicos, Químicos e Biológicos - Volume 1** 241 em restaurantes: revisão integrativa da literatura. Revista e-ciência, v. 5, n. 2, p. 108-115, 2017.

CASTRO, R. S.D. Boas Práticas de Fabricação (BPF), **Análise de Tomate e Água em Restaurantes da Cidade de Botucatu-SP**. 78 f. Tese (Doutorado em Agronomia), Faculdade de Ciência Agrônomicas, Universidade Estadual Paulista –UNESP. Botucatu - São Paulo. 2013.

CARPINETTI, L. C. R. **Gestão da qualidade: conceitos e técnicas**. 2. ed. São Paulo: Atlas, 2012.

CHAGAS, I. **Anvisa: qual o papel desse órgão na saúde do Brasil?** Disponível em: <https://www.politize.com.br/anvisa-na-saude-do-brasil/>. Acesso em: 03 de novembro de 2021.

CORREA, Carla Beatriz Ferreira et al. **Avaliação das condições higiênic-sanitárias de uma unidade de alimentação e nutrição: um estudo de intervenção**. Disciplinary Scientia Saúde, v. 22, n. 1, p. 153-164, 2021.

COSTA FILHO, D. V., VASCONSELOS, A. S., SILVA, P. A. P., & SALVIANO, A. T. M. **Qualidade higiênico-sanitária de um serviço de alimentação coletiva no município de Vitória de Santo Antão-PE**. In: Anais...2º Congresso Internacional das Ciências Agrária. 2017.

DALE, B. G.; DEHE, B.; BAMFORD, D. **Quality Management Tools. Managing Quality 6e: An Essential Guide and Resource Gateway**. New Jersey: John Wiley & Sons, 2016.

DOS SANTOS, ANTONIO ALVES et al. **Avaliação do gerenciamento de desperdícios e das condições higiênico-sanitárias de pizzaria localizada no norte da Bahia**. Research, Society and Development, v. 10, n. 6, p. e49810615410-e49810615410, 2021.



FIDELIS, J. C.; MOURA, M. M.; SANTANA, G. A.; SALVESTRO, A. C.; MADRONE, G. S.; TERRA, C. O. **Elaboração e Implantação de Procedimentos Operacionais Padrão no Setor de Laticínios**. Revista Tecnologia, 19,75-78. 2010.

FORSYTHE, S. J. **Microbiologia da segurança dos alimentos**. São Paulo: Editora ArtMed, 2013.

GOBBO, A.C.N.B.; SILVA, M.C.; RIOS, E.M.G.; ALMEIDA, A.G. VISÃO DE MANIPULADORES DE ALIMENTOS SOBRE TREINAMENTOS MINISTRADOS NA UAN. 2016. **Trabalho de conclusão de curso (Bacharelado em Nutricao)** - CENTRO UNIVERSITÁRIO DE BRASÍLIA – UniCEUB, [S. l.], 2016.

GOMES, ANA CLÁUDIA DA ROCHA. **Segurança alimentar do consumidor: percepções em contexto doméstico**. Tese de Doutorado. 2020.

GROSBELLI, CAROLINE, et al. "Avaliação das condições higiênico-sanitárias em restaurantes comerciais em uma cidade do norte do Rio Grande do Sul." *Revista Perspectiva* 45.169): 83-92. 2021.

MAYNARD, D. DA C., ZANDONADI, R. P., NAKANO, E. Y., & BOTELHO, R. B. A. **Sustainability Indicators in Restaurants: The Development of a Checklist**. *Sustainability*, 12, 4076. 2020.

MARTINS, B.R; TANCREDI, R.C.P; GEMAL, A.L. **Segurança alimentar no contexto da vigilância sanitária: reflexões e práticas**. Rio de Janeiro: Escola Politécnica de Saúde Joaquim Venâncio, p.1-208, 2014.

MERA, C. M. P., MENEGAZZI, T. R., & DIAS, J. S. **Análises da conformidade higiênico-sanitária de unidades agroindustriais familiares produtoras de derivados lácteos em municípios do Rio Grande do Sul**. *Redes* (St. Cruz Sul, Online), Santa Cruz do Sul, 25(2), 832-856. 2020.

MINISTÉRIO DA SAÚDE. AGÊNCIA NACIONAL DE VIGILÂNCIA SANITÁRIA. **Resolução-RDC nº. 216, de 15 de setembro de 2004**. Dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas práticas para serviços de alimentação. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 2004.

NOGUEIRA, M.O.; DAMASCENO, M.L.V. **Importância do sistema de gestão de qualidade para a indústria de alimentos**. Caderno de Ciências Agrárias. V.8, n.3,p.84-93, 2016.

OLIVEIRA, J. M. et al. **Condições higiênico-sanitárias de unidades produtoras de refeições comerciais localizadas no entorno da Universidade Federal de Sergipe**. *Segurança Alimentar e Nutricional*, v. 23, n. 2, p. 897-903, 2016.

SÃO PAULO. SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE. **Portaria CVS no 05, de 09 de abril de 2013.** Aprova o regulamento técnico sobre boas práticas para estabelecimentos comerciais de alimentos e para serviços de alimentação, e o roteiro de inspeção. 2013.

(PALADINI et al., 2012). PALADINI, Edson Pacheco et al. **GESTÃO DA QUALIDADE: teoria e casos.** 2. ed. Rio de Janeiro: Elsevier Editora Ltda, 2012. 437 p. Disponível em: file: [https://www.researchgate.net/publication/303691723\\_Gestao\\_da\\_Qualidade\\_Teorica\\_e\\_Casos](https://www.researchgate.net/publication/303691723_Gestao_da_Qualidade_Teorica_e_Casos). Acesso em: 05 novembro de 2021.

PARIPASSU. Guia completo: **Certificação para segurança de alimentos.** PARIPASSU - Conteúdos - Qualidade. p. 1 - 11. 2019.

PAULA, N. F. **Manual de boas práticas para bancos de alimentos: a perspectiva de uma nova construção.** Demetra: Alimentação, Nutrição e Saúde, v. 12, n. 2, p. 361-383, 2017.

PEREIRA, W. B. B., & ZANARDO, V. P. S. **Gestão de boas práticas em uma cantina escolar.** *Vivências*, 16(30), 193-200. <https://doi.org/10.31512/vivencias.v16i30.152>. 2020.

RIBERO, H., JAIME, P. C., & VENTURA, D. **Alimentação e sustentabilidade.** *Estudos Avançados*, 31(89), 185-198. 2017.

RODRIGUES, A.A.; SOUSA, W.L.; PINHEIRO, R.E.E et al. **Aspectos higiênico-sanitários de estabelecimentos comercializadores de carnes no município de Bom Jesus-PI.** *Revista Brasileira de Higiene e Sanidade Animal*, v. 11, n. 1, p. 94-103, 2017.

SERVIÇO DE APOIO ÀS MICRO E PEQUENAS EMPRESAS DO AMAZONAS- SEBRAE/AM. **Boas Práticas para Manipuladores de Alimentos**, 2018. Disponível em: <https://datasebrae.com.br/wp-content/uploads/2019/11/Boas-pr%C3%A1ticas-para-manipuladoresde-alimentos.pdf> .Acesso em: 08 de dezembro de 2021.

SILVA, BIANCA LOUISE ALVES TORRES et al. **Aplicabilidade das boas práticas em serviços de alimentação-supermercados no município de Pombal-PB.** 2021.

TELLES, LEOMARA BATTISTI, JULIANA VITÓRIA MESSIAS BITTENCOURT, AND CHRISTIANO SANTOS ROCHA PITTA. **"Gestão da Qualidade em laticínios: um panorama das micro e pequenas empresas da região Sudoeste do Paraná."** *Espacios* 35.9, 2014.

TOLEDO, JOSE CARLOS. et al; **Qualidade: gestão e métodos.** Rio de Janeiro: LTC. 397 p. 2013.

## APÊNDICE A (Checklist)

### CHECK LIST BPF - INSPEÇÃO

#### LISTA DE VERIFICAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM ESTABELECIMENTOS PRODUTORES/INDUSTRIALIZADORES DE ALIMENTOS

RESOLUÇÃO RDC Nº 275/2002 da ANVISA

<b>1-RAZÃO SOCIAL/SIE:</b>
<b>DATA:</b>

FREQUÊNCIA MÍNIMA BIMESTAL

TODA NÃO CONFORMIDADE DEVERÁ CONSTAR EM RNC

S = SIM (CONFORME); N = NÃO CONFORME; NA = NÃO SE APLICA

AVALIAÇÃO	S	N	NA
<b>1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES</b>			
<b>1.1 ÁREA EXTERNA:</b>			
1.1.1 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.			
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas.			
<b>1.2 ACESSO:</b>			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).			
<b>1.3 ÁREA INTERNA:</b>			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
<b>1.4 PISO:</b>			
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).			
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).			
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.			
<b>1.5 TETOS:</b>			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.			

1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).			
<b>1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:</b>			
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.			
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.			
<b>1.7 PORTAS:</b>			
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
<b>1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:</b>			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
<b>1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES</b>			
1.9.1 Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.			
1.9.2 De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			

<b>B – AVALIAÇÃO</b>	<b>S</b>	<b>N</b>	<b>NA</b>
<b>1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:</b>			
1.10.1 Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			
1.10.2 Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.			
1.10.3 Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).			
1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.			
1.10.5 Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.			
1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).			

1.10.7 Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.			
1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.			
1.10.9 Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.			
1.10.11 Coleta freqüente do lixo.			
1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.			
1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.			

1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.			
1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.			
<b>1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:</b>			
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			
<b>1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:</b>			
1.12.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.			
1.12.2 Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.			
<b>1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:</b>			
1.13.1 Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.			
1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação. preventiva.			
1.13.3 Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
<b>1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:</b>			
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pó, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			
1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			

1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.			
1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.			
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.			
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.			
<b>1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:</b>			
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.			
1.15.3 Existência de registro da higienização.			
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
1.15.9 Higienização adequada.			

<b>B – AVALIAÇÃO</b>	<b>S</b>	<b>N</b>	<b>NA</b>
<b>1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:</b>			
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.			
<b>1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:</b>			
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.			
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.			
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.			
1.17.5 Adequada frequência de higienização do reservatório de água.			

1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			
1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.			
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			
1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			

<b>B – AVALIAÇÃO</b>	<b>S</b>	<b>N</b>	<b>NA</b>
<b>1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:</b>			
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário, recipientes tampados com acionamento não manual.			
1.18.2 Retirada frequente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.			
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.			
<b>1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:</b>			
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.			
<b>1.20 LEIAUTE:</b>			
1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.			
<b>2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS</b>			
<b>2.1 EQUIPAMENTOS:</b>			
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.			
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			

2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.			
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.			
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.			
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
<b>2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)</b>			
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.			
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).			
<b>2.3 UTENSÍLIOS:</b>			
2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.			
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
<b>2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:</b>			
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
2.4.2 Frequência de higienização adequada.			
2.4.3 Existência de registro da higienização.			
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
2.4.9 Adequada higienização.			

<b>3. MANIPULADORES</b>
-------------------------



<b>3.1 VESTUÁRIO:</b>			
3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.			
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.			
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.			
<b>3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:</b>			
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosem, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			
<b>3.3 ESTADO DE SAÚDE:</b>			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.			
<b>3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:</b>			
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.			
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.			
<b>3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:</b>			
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.			

<b>3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:</b>			
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.			
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.			
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.			
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.			
<b>4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO</b>			
<b>4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:</b>			
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.			
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.			
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).			
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.			

4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.			
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.			
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.			
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.			
<b>4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:</b>			
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.			
4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.			
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.			
<b>4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:</b>			
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.			
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			

4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado			
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.			
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.			
<b>4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:</b>			
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.			

4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.			
4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.			
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.			
<b>4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:</b>			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.			
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			
<b>B – AVALIAÇÃO:</b>			
	<b>S</b>	<b>N</b>	<b>NA</b>
<b>5. DOCUMENTAÇÃO</b>			
<b>5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:</b>			
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.			
<b>5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:</b>			
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:			
5.2.1.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.1.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
<b>5.2.2 Controle de potabilidade da água:</b>			
5.2.2.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para controle de potabilidade da água.			
5.2.2.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
<b>5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:</b>			
5.2.3.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.3.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
<b>5.2.4 Manejo dos resíduos:</b>			
5.2.4.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.4.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.5.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			

5.2.5.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.6.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.6.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.7.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.7.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
<b>B – AVALIAÇÃO:</b>	<b>S</b>	<b>N</b>	<b>NA</b>
5.2.8.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			
5.2.8.2 O PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			

<b>C - CONSIDERAÇÕES FINAIS</b>

<b>E - RESPONSÁVEL PELA INSPEÇÃO</b>
Local e data:
Nome e assinatura:

<b>F - RESPONSÁVEL PELO ESTABELECIMENTO</b>
Local e data:
Nome e assinatura:

## APÊNDICE B - POP (Procedimento Operacional Padronizado) - Bar

Procedimento Operacional Padronizado HIGIENIZAÇÃO DE FREEZER			
<b>Objetivo:</b> Higienizar de forma correta o equipamento com o intuito de precaver a contaminação dos alimentos.			
<b>Execução da atividade:</b> Responsáveis pelo setor			
<b>Materiais necessários:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Esponja;</li> <li>• Pano;</li> <li>• Detergente;</li> <li>• Caixa de isopor;</li> <li>• Álcool;</li> <li>• Papel toalha.</li> </ul>		<b>Quando:</b> Dias intercalados ou conforme necessário.	
<b>Como:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Retirar os produtos existentes no freezer e colocá-los em uma caixa de isopor contendo gelo;</li> <li>• Utilizar esponja e detergente para limpeza interna e externa;</li> <li>• Passar um pano úmido para a retirada do excesso de detergente;</li> <li>• Usar o papel toalha e álcool para remover a sujeira do vidro do freezer.</li> </ul>			
<b>Ação corretiva:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fazer novamente a atividade, até que o freezer esteja limpo completamente.</li> </ul>			
Verificação			
O quê	Como	Quando	Quem
Execução e Frequência de higienização	Observação	Dias intercalados	Responsáveis pelo setor

<b>Procedimento Operacional Padronizado HIGIENIZAÇÃO DA MÁQUINA DE SUCO DE LARANJA</b>			
<b>Objetivo:</b> Higienizar de forma correta o equipamento com o intuito de precaver a contaminação dos alimentos.			
<b>Execução da atividade:</b> Responsáveis pelo setor			
<b>Materiais necessários:</b>		<b>Quando:</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Esponja;</li> <li>• Detergente;</li> <li>• Sanitizante;</li> <li>• Pano.</li> </ul>		Todos os dias.	
<b>Como:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilizar esponja e detergente para limpeza;</li> <li>• Retire os resíduos sólidos;</li> <li>• Passar um pano úmido para remover o excesso de detergente.</li> </ul>			
<b>Ação corretiva:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fazer novamente a atividade, até que a máquina esteja limpa completamente.</li> </ul>			
<b>Verificação</b>			
<b>O quê</b>	<b>Como?</b>	<b>Quando?</b>	<b>Quem?</b>
Execução e Frequência de higienização	Observação	Todos os dias	Responsáveis pelo setor

<b>Procedimento Operacional Padronizado HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES</b>	
<b>Objetivo:</b> Expor os procedimentos associados com a higiene e saúde dos funcionários envolvidos com a manipulação de alimentos	
<b>Execução da atividade:</b> Responsáveis pelo setor	
<b>Higienização das mãos</b>	
<b>Materiais necessários:</b>	<b>Quando:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Água;</li> <li>• Detergente;</li> <li>• Papel toalha;</li> <li>• Álcool em gel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ao entrar no bar;</li> <li>• Em troca de tarefa;</li> <li>• Ao espirrar, tossir, coçar a cabeça ou corpo;</li> <li>• Sempre que necessário.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Como:</b></li> <li>• Abrir a torneira e molhar as mãos, evitando encostar-se à pia;</li> <li>• Aplicar na palma da mão quantidade suficiente de detergente;</li> <li>• Ensaboar as palmas das mãos, friccionando-as entre si;</li> <li>• Esfregar a palma da mão direita contra o dorso da mão esquerda entrelaçando os dedos e vice-versa. Certificar que os espaços entre os dedos também sejam esfregados;</li> <li>• Colocar as pontas dos dedos da mão esquerda contra a palma da mão direita, fechada em concha, fazendo movimento circular e vice-versa;</li> <li>• Esfregar o polegar direito, com o auxílio da palma da mão esquerda, em movimento circulares e vice-versa;</li> <li>• Esfregar o punho esquerdo, com o auxílio da palma da mão direita, utilizando movimento circular e vice-versa;</li> <li>• Enxaguar as mãos, retirando os resíduos de detergente. Evitar contato direto das mãos ensaboadas com a torneira;</li> <li>• Secar as mãos com papel-toalha, iniciando pelas mãos e seguindo pelos punhos. Descartar o papel-toalha na lixeira para resíduos;</li> <li>• Aplicar na palma da mão quantidade suficiente de álcool e deixar secar naturalmente.</li> </ul>	
<b>Cuidados Especiais:</b>	<b>Ação corretiva:</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Não esquecer de remover anéis ou alianças;</li> <li>• Higienizar as mãos a cada troca de atividades.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Realizar novamente</li> </ul>
<b>Verificação</b>	

O quê	Como	Quando	Quem
Execução e Frequência de higienização	Observação	Todos os dias	Responsáveis pelo setor
<b>Saúde dos manipuladores</b>			
<b>Objetivo:</b> priorizar a saúde do colaborador e sua condição para estar apto a trabalhar			
<b>Quando:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar algum ferimento ou infecção na pele;</li> <li>• Lesões ou sintomas de doenças que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.</li> </ul>			
<b>Como:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Em caso de ferimentos, tratar e cobrir com bandagens e proteger com luvas ou dedeiras;</li> <li>• Em caso de lesões graves ou sintomas de doenças, os funcionários precisam ser afastados da atividade de preparação de alimentos, até que a saúde seja reestabelecida.</li> <li>• Exames periódicos: <ul style="list-style-type: none"> <li>Sangue: a cada 12 meses;</li> <li>Fezes: a cada 12 meses;</li> <li>Outros exames caso seja preciso.</li> </ul> </li> </ul>			



<b>Procedimento Operacional Padronizado HIGIENIZAÇÃO DE LIXEIRA E RECOLHIMENTO DE LIXO</b>			
<b>Objetivo:</b> Evitar a atração de pragas, odores e contaminação			
<b>Execução da atividade:</b> Responsáveis pelo setor			
<b>Materiais necessários:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Esponja (exclusiva para este fim);</li> <li>• Detergente;</li> <li>• Álcool 70%;</li> <li>• Saco de resíduo.</li> </ul>		<b>Quando:</b> Todos os dias. Se for preciso, recolher o lixo mais de uma vez.	
<b>Como:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Levar as lixeiras para o exterior da Unidade de Produção e retirar o lixo;</li> <li>• Acondicioná-lo em container ou lugar próprio;</li> <li>• Esfregar com esponja e detergente todas as suas partes;</li> <li>• Enxaguar com água corrente;</li> <li>• Secar naturalmente;</li> <li>• Borrifar álcool 70% e deixar secar naturalmente;</li> <li>• Encaixar o saco plástico na lixeira;</li> <li>• Voltar a lixeira para os respectivos locais.</li> </ul>			
<b>Ação corretiva:</b> Realizar novamente a atividade, até que a lixeira esteja completamente limpa e o lixo no devido lugar.			
<b>Verificação</b>			
<b>O quê</b>	<b>Como</b>	<b>Quando</b>	<b>Quem</b>
Execução e Frequência de higienização	Observação	Todos os dias	Responsáveis pelo setor

<b>Procedimento Operacional Padronizado HIGIENIZAÇÃO DE UTENSÍLIOS</b>			
<b>Objetivo:</b> Higienizar de forma correta os equipamentos com o intuito de precaver a contaminação dos alimentos.			
<b>Execução da atividade:</b> Responsáveis pelo setor			
<b>Materiais necessários:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Água;</li> <li>• Detergente;</li> <li>• Esponja;</li> <li>• Álcool 70%</li> </ul>		<b>Quando:</b> Todos os dias.	
<b>Quais equipamentos:</b> Pires; Xícaras; Copos; Talheres: facas, bailarinas, pegadores de gelo...; Esprededor de limão; Peneiras; Outros.			
<b>Como:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Remover as sujidades;</li> <li>• Enxaguar o utensílio em água corrente;</li> <li>• Esfregar com uma esponja com detergente, até que todo o equipamento esteja limpo;</li> <li>• Enxaguar em água corrente, até retirar todo o resíduo de detergente;</li> <li>• Borrifar álcool 70% e deixar secar naturalmente;</li> <li>• Garantir a secagem completa antes de guardar os utensílios.</li> </ul>			
<b>Ação corretiva:</b> Realizar novamente a atividade, até que os utensílios estejam limpos completamente.			
<b>Verificação</b>			
<b>O quê</b>	<b>Como</b>	<b>Quando</b>	<b>Quem</b>
Qualidade da higienização dos utensílios	Observação dos utensílios após higienização	Todos os dias	Responsáveis pelo setor

<b>Procedimento Operacional Padronizado HIGIENIZAÇÃO DE FRUTAS</b>			
<b>Objetivo:</b> Eliminar microrganismos, levando em conta que esses alimentos podem ser ingeridos crus			
<b>Execução da atividade:</b> Responsáveis pelo setor			
<b>Materiais necessários:</b>		<b>Quando:</b> Ao trabalhar com frutas.	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Água;</li> <li>• Sanitizante;</li> <li>• Recipientes.</li> </ul>			
<b>Como:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Selecionar, removendo as folhas, e partes deterioradas;</li> <li>• Lavar em água corrente as frutas um a um;</li> <li>• Colocar de molho em solução clorada de 15 a 20 minutos;</li> <li>• Enxaguar em água corrente;</li> <li>• Fazer o corte dos alimentos, estando as mãos e os utensílios higienizados;</li> <li>• Manter sob refrigeração até o processamento.</li> </ul>			
<b>Ação corretiva:</b>			
Realizar novamente a atividade, até que as frutas estejam completamente limpas.			
O quê	Como	Quando	Quem
Matéria prima	Observação	Na chegada ao estabelecimento e após de higienizadas	Responsável pelo setor

<b>Procedimento Operacional Padronizado HIGIENIZAÇÃO DE PAREDES, PISO, BALCÃO, PORTA</b>			
<b>Objetivo:</b> Evitar o aparecimento de pragas no ambiente tal como contaminação cruzada com os alimentos			
<b>Execução da atividade:</b> Responsáveis pelo setor			
<b>Materiais necessários:</b>		<b>Quando:</b> Mensalmente	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rodo;</li> <li>• Panos;</li> <li>• Água;</li> <li>• Luvas;</li> <li>• Detergente neutro;</li> <li>• Sanitizante.</li> </ul>			
<b>Como:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• A atividade precisa ser feita antes de qualquer outra, respeitando sempre a ordem de cima para baixo e do fundo para a porta;</li> <li>• Colocar luvas;</li> <li>• Umedecer o local em solução de detergente e esfregar com o auxílio do rodo e pano;</li> <li>• Enxaguar e retirar o excesso de água;</li> <li>• Sanitizar com solução clorada.</li> </ul>			
<b>Ação corretiva:</b>			
Realizar a atividade novamente até que as superfícies estejam limpas.			
<b>Verificação</b>			
<b>O quê</b>	<b>Como</b>	<b>Quando</b>	<b>Quem</b>
Execução e Frequência de higienização	Observação	Todos os dias	Responsáveis pelo setor

<b>Procedimento Operacional Padronizado</b>			
<b>HIGIENIZAÇÃO DE ISOPORES</b>			
<b>Objetivo:</b> Higienizar de forma correta os isopores com o intuito de evitar a contaminação das bebidas			
<b>Execução de atividade:</b> Responsáveis pelo setor			
<b>Materiais necessários:</b>		<b>Quando:</b> Dias intercalados	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Detergente;</li> <li>• Esponja.</li> </ul>			
<b>Como:</b>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilizar a esponja e om detergente;</li> <li>• Enxaguar em água corrente;</li> <li>• Deixar secar naturalmente.</li> </ul>			
<b>Ação corretiva:</b>			
Realizar a atividade novamente até que os isopores estejam limpos.			
<b>Verificação</b>			
<b>O quê</b>	<b>Como</b>	<b>Quando</b>	<b>Quem</b>
Execução e Frequência de higienização	Observação	Dias intercalados	Responsáveis pelo setor

## APÊNDICE B (CARTILHA DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO)

### CARTILHA SOBRE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO



#### 1 INTRODUÇÃO

Esta cartilha tem como foco ajudar os manipuladores de alimentos a preparar, armazenar e vender alimentos de maneira apropriada, higiênica e segura, e fornecer aos consumidores alimentos saudáveis.

O manipulador de alimentos é qualquer indivíduo que entra diretamente ou indiretamente em contato com os alimentos. Ou seja, é a pessoa que realiza todas essas tarefas: lava, descasca, corta, cozinha e prepara os alimentos.

As Boas Práticas de Fabricação são ações de higiene que precisam ser seguidas pelas indústrias de alimentos e obedecidas pelos manipuladores desde o recebimento das matérias-primas, durante o processamento, até o consumidor. O objetivo das BPF é prevenir a ocorrência de enfermidades causadas pela ingestão de alimento contaminados.

#### 2 HIGIENE PESSOAL

- Colaboradores que apresentam ferimentos, machucados, problemas de saúde ou portadores de doenças contagiosas precisam comunicar o fato ao supervisor e serem afastados do contato com alimentos, para que evite de contaminá-los e conseqüentemente transmitir bactérias aos consumidores.

- Deve-se obrigatoriamente fazer a correta lavagem das mãos, com agentes de limpeza e água corrente, no início do trabalho, depois de usar o sanitário, após o contato com material contaminado e sempre que preciso.
- O indivíduo deve se afastar do produto que esteja manipulando antes de tossir ou espirrar, deve-se cobrir a boca e o nariz, e imediatamente lavar as mãos, para evitar a contaminação.
- Os funcionários devem tomar banho diariamente usar uniformes de cor clara e trocá-los sempre, usarem sapatos fechados em bom estado de conservação e higiene, meias e toucas.
- Durante o processamento, não é permitido o uso de adornos (anéis, colares, brincos, etc), e objetos de uso pessoal. Além disso, são proibidas as seguintes ações: comer dentro da área de processamento, mascar chicletes, fumar, carregar dinheiro, celulares, etc.

## **2.1 LAVAGEM CORRETA DAS MÃOS SEGUNDO A ANVISA, 2004**

- ✓ Molhar as mãos e os antebraços com água;
- ✓ Esfregar a palma e o dorso das mãos com sabão, inclusive as unhas e os espaços entre os dedos, por cerca de 15 segundos.
- ✓ Esfregar o antebraço;
- ✓ Enxaguar bem as mãos e os antebraços com água corrente retirando todo o sabão;
- ✓ Secar as mãos e os antebraços com papel toalha ou outro material que permitam a secagem correta;
- ✓ Esfregar as mãos com produto anticéptico como por exemplo gel alcoólico a 70%.



Fonte:

<https://www.iloi.me/wp->

**Figura 2:** Lavagem das mãos

### 3 PRODUÇÃO

- Na área de produção e manipulação, os alimentos precisam ser protegidos de contaminações químicas, físicas e microbiológicas.
- É de extrema importância o desenvolvimento de manual de operações ou instrução de serviço para todas as etapas de processo.
- Os produtos retirados do mercado por vencimento da vida útil não devem ser reprocessados para fins alimentícios.

#### 3.1 COMO PREPARAR ALIMENTOS COM HIGIENE

- ✓ Lavar as mãos antes de preparar os alimentos e depois de manipular alimentos crus (carnes, frangos, peixes e vegetais não lavados).
- ✓ As carnes cruas e os vegetais não lavados apresentam microrganismos patogênicos (causadores de doenças) que podem ser transferidos aos alimentos prontos por meio das mãos dos manipuladores;



- ✓ Cozinhar bem o alimento em altas temperaturas, de forma que todas as partes atinjam no mínimo a temperatura de 70°C. Verificar a mudança na cor e consistência na parte interna do alimento;
- ✓ Evitar o contato de alimentos crus com alimentos cozidos. Além disso, lavar os utensílios usados no preparo de alimentos crus antes de utilizá-los em alimentos cozidos;
- ✓ Não deixar alimentos congelados e resfriados fora do freezer ou geladeira;
- ✓ Não descongelar os alimentos à temperatura ambiente. Utilizar o forno micro-ondas se for prepará-los imediatamente ou, deixar o alimento na geladeira até descongelar. As carnes devem ser descongeladas dentro de recipientes tampados.



F

figura  
3:Pre  
paraç  
ão dos alimentos

Fonte: <https://www.saude.rj.gov.br/comum/code/MostrarImagem.php?C=MTQ5Mzk%2C>

#### 4 DOENÇAS TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS (DTA)

DTA São as doenças causadas pelo consumo de alimentos contaminados por perigos biológicos (bactérias, vírus, parasitas e fungos). Por exemplo: salmonelose, hepatite A, giardíase, gastroenterite, etc.

**Doenças transmitidas por alimentos acontecem quando existe:**

- ✓ Higiene inadequada de mãos, utensílios e equipamentos;
- ✓ Contato entre alimentos crus e cozidos (principalmente na arrumação da geladeira);
- ✓ Uso de alimentos contaminados;
- ✓ Permanência prolongada dos alimentos a temperatura inadequada ou cozimento insuficiente (tempo e temperatura).



Fonte: <https://sanityconsultoria.com/wpcontent/uploads/2019/05/Doen%C3%A7as-transmitidas-por-alimentos.png>

**Figura 4:** DTA

**5 EQUIPAMENTOS E UTENSÍLIOS**

- Os equipamentos precisam cumprir as normas de desenho sanitário (material inerte, não permitido o acúmulo de sujeiras e apresentar superfícies lisas.)
- Os equipamentos devem ser mantidos a uma distância mínima de 30 cm do piso e 60cm da parede.

- Os instrumentos de controle devem estar em boas condições, aferidos e calibrados periodicamente e dotados de sistema de registros.

## **6 LIMPEZA E SANITIZAÇÃO**

- Os procedimentos de limpeza e sanitização do estabelecimento, dos utensílios e equipamentos precisam estar descritos em manuais específicos e feitos com agentes de limpeza em suas devidas concentrações e diluições.
- Os colaboradores que realizam essa tarefa devem ser treinados nos procedimentos instituídos.
- A empresa deve estabelecer um cronograma, os métodos e a frequência de limpeza. Essa operação deve ser monitorada e controlada por responsável técnico.
- Os detergentes e sanitizantes devem ser armazenados em local específico e identificados fora da área de processamento.

## **7 ARMAZENAMENTO E DISTRIBUIÇÃO**

- Na área de armazenamento e distribuição, as matérias-primas, materiais de embalagem e produtos finais devem ser armazenados em condições adequadas, de acordo as especificações da SBCTA.
- As matérias-primas e os produtos acabado devem ser armazenados distantes de paredes com, no mínimo, 45 cm de distância para que seja possível limpar, fazer inspeções, melhorar o arejamento e os espaços, facilitando as possíveis operações de controle de pragas.
- A área de armazenamento deve apresentar teto e piso impermeáveis e paredes pintadas de cor clara.
- Os veículos de transporte precisam estar limpos e em bom estado de conservação, para evitar possível contaminação com os produtos até os estabelecimentos comerciais.

## **8 CONTROLE DE PRAGAS E VETORES**

- Para o controle de pragas, devem ser impedidos a atração, o abrigo, o acesso e a proliferação de vetores e pragas urbanas que comprometam a qualidade sanitária dos alimentos.
- As ações preventivas e corretivas, com monitoramento, inspeções internas e externas com registros e relatórios, são importantes para o controle das pragas.
- Caso a medida de controle não seja eficiente, o estabelecimento deve contratar empresas especializadas, para que se utilize produtos químicos para o controle das pragas, pois a aplicação destes deve ser feita por profissionais da área, com produtos registrados no Ministério da Saúde.

## 9 TREINAMENTOS

- O treinamento envolve ações com intuito de instruir, treinar e capacitar os profissionais que trabalham no preparo de alimentos por meio de mecanismos que possibilitem a transmissão dos conceitos importantes sobre as técnicas operacionais e de informações sobre o controle higiênico-sanitário.
- Os treinamentos devem ser revisados, reforçados e atualizados.
- O treinamento deve ser realizado de duas formas: expositiva e prática, elevando a motivação a motivação e a capacidade de resolução e prevenção dos impasses diários da empresa por meio de reflexões a respeito de situações já vivenciadas.

## 10 REFERÊNCIAS

DA SILVA, Laís Aparecida; CORREIA, Angela de Fátima Kanesaki. **Manual de boas práticas de fabricação para indústria fracionadora de alimentos**. Revista de Ciência & tecnologia, v. 16, n. 32, p. 39-57, 2009. Acesso em: 26.out.2021.

FERNANDES, APARECIDA; GUIMARÃES, MPS; FERNANDES, S. A. **Cartilha sobre Aperfeiçoamento em Boas Práticas de Manipulação e Conservação de Alimentos**. Universidade Federal de Minas Gerais. Belo Horizonte, 2015. Acesso em: 26.out.2021.

<b>Refrigerantes / Energético / Água mineral / gaseificada / Água de coco / Água tônica</b>	<b>Lote</b>	<b>Quantidade</b>	<b>Data de validade</b>
Coca Lata			
Coca Zero Lata			
Fanta Laranja Lata			

**APÊNDICE C (PLANILHA DE CONTROLE DE VENCIMENTO)**

**Planilha de controle de vencimento**

Fanta Uva Lata			
Sprite Lata			
Aquarius Fresh			
Sheweppes			
Cajuína			
Água mineral			
Água com gás			
Água de coco			
Água Tônica			

### Planilha de controle de vencimento

<b>Cervejas</b>	<b>Lote</b>	<b>Quantidade</b>	<b>Data de validade</b>
Original			
Brahma			
Bohemia			
Stella Malte 550 mL			
Budweiser 550 mL			
Brahma 0% álcool			
Stella LN			
Budweiser LN			

Petra			
Itaipava Premium			
Itaipava 0% álcool			
Heineken 600 mL			
Heineken LN			
Amstel			
Patagonia			
Corona			
Eisenbahn			
Colorado			
Noza			

## APÊNDICE D (CONTROLE DA TEMPERATURA DE EQUIPAMENTOS)

<b>MANUAL DE BOAS PRÁTICAS NA MANIPULAÇÃO DE ALIMENTOS</b>	Código MBP
	Revisão: 00
	Data:

<b>CONTROLE DA TEMPERATURA DE EQUIPAMENTOS</b>	FREQUÊNCIA: DIÁRIA	CÓDIGO: MBP-2
		REVISÃO: 00





	CORRETIVA
<b>DATA:</b>	
Os uniformes dos manipuladores estão limpos e em bom estado de conservação?	
Os calçados são adequados (sapatos) e estão limpos?	
Os manipuladores estão com cabelos cobertos?	
As unhas estão limpas, aparadas e sem esmalte?	
Os manipuladores não estão utilizando adornos (pulseiras, anéis, cordões, brincos, alianças, etc.)	
Os manipuladores sempre praticam atitudes higiênicas, como não tossir, espirrar sobre os alimentos, equipamentos e instalações, não levar a mão à boca, nariz e orelhas, não cuspir no ambiente, evitando contaminação?	
Os manipuladores com curativos nos braços e nas mãos são deslocados para serviços que não entrem em contato direto com os alimentos?	
Os manipuladores cumprem as recomendações de não alimentar, mascar chicletes, palitos, nas áreas de trabalho?	
Existem cartazes educativos para os manipuladores e visitantes nas áreas de acesso aos ambientes de preparo de alimentos, vestiários e sanitários?	
As instalações sanitárias (vasos, pias, chuveiros) estão funcionando adequadamente?	
Há disponibilidade de detergentes, sanificantes, água, papel higiênico, toalhas de papel nos sanitários e vestiários?	
Há disponibilidade de sabonete bactericida, água, toalha de papel nos lavatórios, localizados na cozinha?	



