

INSTITUTO FEDERAL
Sertão Pernambucano

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

MARIA EMANUELLY DO CARMO SILVA

**BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UM RESTAURANTE: RELATO DE
ESTÁGIO SUPERVISIONADO EM SALGUEIRO-PE**

SALGUEIRO

2025

MARIA EMANUELLY DO CARMO SILVA

**AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UM BISTRÔ:
ESTÁGIO SUPERVISIONADO EM SALGUEIRO-PE**

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 Tecnóloga de Alimentos.

Orientador (a): Profa. Dra. Camilla Salviano Bezerra Aragão

Supervisor (a): Henrique Sampaio Leal Lucas (Chef de Cozinha)

Período: março a abril de 2024

SALGUEIRO

2025

Dados Internacionais de Catalogação na Publicação (CIP)

S586 Silva, Maria Emanuely.

BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UM RESTAURANTE: RELATO DE ESTÁGIO SUPERVISIONADO EM SALGUEIRO-PE / Maria Emanuely Silva. - Salgueiro, 2025.
56 f.

Trabalho de Conclusão de Curso (Tecnologia em Alimentos) -Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, Campus Salgueiro, 2025.
Orientação: Profª. Msc. Camilla Salviano Bezerra Aragão.

1. Controle de qualidade (alimentos). 2. Boas práticas de fabricação. 3. procedimentos operacionais padronizados. 4. lista de verificação. I. Título.

CDD 664.07

MARIA EMANUELLY DO CARMO SILVA

**BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UM BISTRÔ: RELATO DE
ESTÁGIO SUPERVISIONADO EM SALGUEIRO-PE**

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

Nota	97
-------------	----

Aprovado em: 24 de março de 2025.

BANCA EXAMINADORA

Profa. Dra. Camilla Salviano Bezerra Aragão
(Orientadora)
IFSertãoPE – Campus Salgueiro

Profa. Dra. Luciana Façanha Marques
IFSertãoPE – Campus Salgueiro

Profa. Dra. Janaine Juliana Vieira de Almeida Mendes
IFSertãoPE – Campus Salgueiro

SALGUEIRO-PE

2025

A Deus, cuja presença celestial guiou todos os meus passos com sabedoria. À minha estimada mãe, avó e madrinha, cujos exemplos de amor incondicional, resiliência e dedicação sustentaram e inspiraram minha trajetória de sucesso.

AGRADECIMENTOS

A Deus, por me conceder a vida, a sabedoria e a força para seguir em frente, mesmo nos momentos mais desafiadores.

Aos meus familiares, cuja orientação e apoio foram os pilares que tornaram esta conquista uma realidade.

Aos meus colegas de curso, especialmente Kayane Ires, Wanderson Rodrigo, Espedita Pereira e Robson Pierre e a todos os colegas e amigos que estiveram comigo durante a trajetória, sou grata por cada risada, cada lágrima e cada momento de estudo compartilhado. Vocês tornaram esta jornada mais leve e cheia de memórias inesquecíveis.

À Lineide e à Mari, pela agradável companhia, pelas conversas, risadas e pelos momentos compartilhados que sempre incluíam um café feito com carinho.

À minha orientadora, Camilla Salviano, expresso minha mais profunda gratidão pelo apoio constante, pela paciência incansável e pelos valiosos ensinamentos compartilhados ao longo deste trabalho de conclusão de curso. Sua dedicação exemplar, sua perspicácia acadêmica e sua orientação acolhedora foram fundamentais para o desenvolvimento deste estudo e para o meu amadurecimento profissional e pessoal.

Aos meus professores, especialmente Luciana Façanha e Janaine de Almeida, pelo carinho, incentivo e orientação ao longo da minha formação, e a todos os outros professores e colaboradores que foram muito importantes nessa caminhada, minha mais profunda gratidão.

À Henrique Lucas, meu supervisor de estágio, pela oportunidade e pelos ensinamentos enriquecedores que foram fundamentais para o meu crescimento profissional.

A todos que confiaram no meu sucesso.

“A paciência é uma virtude. Não tenhas
pressa; espera e tudo se realizará a seu
tempo.” – Confúcio

RESUMO

O aumento do ritmo acelerado da vida moderna impulsionou significativamente o consumo de alimentos preparados fora do lar, tornando a garantia de segurança alimentar um desafio prioritário para produtores e empresas do setor alimentício. Neste contexto, o presente estudo teve como objetivo avaliar e assessorar as condições higiênico-sanitárias de um restaurante tipo bistrô, localizado na cidade de Salgueiro-PE. A metodologia constituiu na aplicação da lista de verificação, conforme os critérios estabelecidos pela RDC nº 216/2004. Posteriormente, foi calculado o percentual de atendimentos dos itens avaliados, classificando-se o estabelecimento de acordo com os parâmetros da Resolução RDC nº 275/2002 da ANVISA. Os resultados revelaram que o restaurante alcançou um índice geral de conformidade superior a 70%, sendo classificado como “Bom”. No entanto, os blocos 3 e 5 apresentaram o menor índice de adequações, com percentual de 64,29% e 66,67% respectivamente, considerado regular. Este resultado aponta a necessidade de intervenções específicas para melhorias, especialmente em áreas que apresentaram déficits de conformidade. A análise evidencia a importância de práticas estruturadas e monitoradas para o cumprimento das normativas higiênico-sanitárias, contribuindo para a segurança alimentar e a confiança dos consumidores.

Palavras-chave: Lista de verificação. Segurança alimentar. Boas práticas de fabricação.

ABSTRACT

The accelerated pace of modern life has significantly increased the consumption of food prepared outside the home, making food safety assurance a priority challenge for producers and businesses in the food industry. In this context, the present study aimed to evaluate and provide guidance on the hygienic and sanitary conditions of a bistro-style restaurant located in the city of Salgueiro, Pernambuco, Brazil. The methodology involved the application of a checklist based on the criteria established by RDC nº 216/2004. Subsequently, the percentage of compliance with the evaluated items was calculated, and the establishment was classified according to the parameters set forth by Resolution RDC nº 275/2002 of ANVISA. The results showed that the restaurant achieved an overall compliance rate exceeding 70%, being classified as "Good". However, Blocks 3 and 5 presented the lowest compliance rates, at 64.29% and 66.67%, respectively, which were categorized as regular. These findings highlight the need for specific interventions to address shortcomings in areas of non-compliance. The analysis underscores the importance of structured and monitored practices to meet hygienic and sanitary regulations, ensuring food safety and strengthening consumer confidence.

Keywords: Checklist. Food safety. Good manufacturing practices.

LISTA DE FIGURAS

Figura 1	Visão geral do Salsa Bistrô Lab., em Salgueiro – PE	17
-----------------	---	----

LISTA DE TABELAS

Tabela 1	Análise e porcentagem de atendimento em relação a lista de verificação	23
Tabela 2	– Análise das não conformidades em relação a lista de verificação aplicada no Salsa Bistrô Lab., em Salgueiro – PE, 2024	26

LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS

ANVISA	Agência Nacional de Vigilância Sanitária
BPF	Boas Práticas de Fabricação
DTA	Doenças Transmitida por Alimentos
POP	Procedimentos operacionais padronizados

LISTA DE SÍMBOLOS

% Porcentagem

n° Número

SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO.....	14
2 IDENTIFICAÇÃO DO CAMPO DE ESTÁGIO.....	16
2.1 Descrição do local de estágio	16
3 FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA.....	18
3.1 Estabelecimentos de produção e comercialização de alimentos	18
3.2 Boas práticas de fabricação	19
3.3 Legislações	19
3.3.1 Lista de verificação.....	20
3.3.2 Procedimento Operacional Padronizado (POP)	21
4 ATIVIDADES DESENVOLVIDAS.....	21
4.1 Aplicação da lista de verificação	22
4.2 Elaboração do manual de boas práticas	22
4.3 Elaboração de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP).....	22
5 METODOLOGIA.....	22
5.1 Aplicação da lista de verificação	23
6 RESULTADOS E DISCUSSÃO	24
6.1 Edificações e instalações	25
6.2 Equipamentos, móveis e utensílios.....	25
6.3 Manipuladores	25
6.4 Produção e transporte dos alimentos	26
6.5 Documentação	26
6.6 Avaliação das não conformidades.....	26
7 CONCLUSÃO.....	30
REFERÊNCIAS	31
APÊNDICE A – PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO (POP) HIGIENE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES.....	33
APÊNDICE B – PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO (POP) SAÚDE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES.....	35
APÊNDICE C – PLANILHA DE REGISTRO DE CONTROLE DA SAÚDE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES.....	36
APÊNDICE D – PLANILHA DE REGISTRO DE CONTROLE DA SAÚDE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES.....	37
APÊNDICE E – PLANILHA DE CONTROLE DE HIGIENIZAÇÃO DE INSTALAÇÕES	38
APÊNDICE F – PLANILHA DE CONTROLE DE HIGIENIZAÇÃO DE EQUIPAMENTOS	39

APÊNDICE G – PLANILHA DE CONTROLE DE TEMPERATURA.....	40
ANEXO A – Lista de verificação RDC nº 275/20042.....	42

1 INTRODUÇÃO

A tecnologia de alimentos no ambiente gastronômico traz consigo a inovação, eficiência e acima de tudo a segurança dos alimentos. Cascudo (1983), argumenta que a cozinha não se confina apenas à elaboração de alimentos, mas se apresenta como um entrelaçamento complexo entre cultura, sociedade e aspectos físicos e psicológicos. Nesse contexto, a arte culinária transcende as fronteiras da cozinha, abraçando a história, a nutrição, a economia e a tecnologia alimentar.

Entende-se por bistrô um espaço íntimo e acolhedor, que oferece uma culinária requintada, porém acessível, liderado por *chefs* especializados. O bistrô distingue-se por seu ambiente charmoso e sua culinária única, onde o ambiente e as relações pessoais são tão valorizados quanto o cardápio.

Na indústria de alimentos e nos serviços de alimentação, a adoção de regulamentos e assessorias tem sido apresentada como um meio de atingir os critérios de identidade e excelência que satisfaçam o consumidor, a corporação e a legislação pertinente. Uma das ferramentas disponíveis para isso é através da aplicação das boas práticas de fabricação (BPF) (Vergara, 2016).

A RDC nº 216/2004 da agência nacional de vigilância sanitária (ANVISA), dispõe do regulamento técnico das BPF que se estabelecem por um conjunto de ideias para o preciso manuseio de alimentos, compreendendo desde a matéria prima, até o produto acabado a fim de garantir a segurança e integridade do consumidor (Silva et al., 2010). Também fazem parte das BPF, os procedimentos operacionais padronizados (POP) que padronizam e minimizam a ocorrência de desvios na realização das funções fundamentais para o correto funcionamento do processo (Embrapa, 2015).

A assessoria em alimentos é um recurso empregado para prover serviços sob medida e especializados, atendendo a uma variedade de clientes e negócios. Com a assessoria, é possível detectar deficiências e estabelecer táticas futuras para o benefício do negócio. Seu propósito é fundamentado em melhorias no ciclo de produção, como a análise do arranjo físico, recomendação e incorporação de novos dispositivos, uniformização dos procedimentos produtivos e também inclui o treinamento dos funcionários, além de auxiliar na implementação de ferramentas para

a administração da qualidade de acordo com as normas vigentes (Germano; Germano, 2011).

Nessa perspectiva, com o intuito de normalizar as boas práticas de fabricação em um bistrô, o presente trabalho acadêmico visa aplicar todo o conhecimento adquirido durante o curso superior em tecnologia de alimentos, como a utilização do manual de boas práticas de fabricação e a proposição de novos formulários de registro para otimizar o controle da aplicação na operação, bem como entender integralmente o conceito e os aspectos que compõem a área de gestão da qualidade e assessoria para estabelecimentos alimentícios.

2 IDENTIFICAÇÃO DO CAMPO DE ESTÁGIO

Identificação da Instituição/empresa:

Nome: Salsa Bistrô Lab

Bairro: Nossa Senhora das Graças

Endereço: Rua Cornélio de Barros Muniz

CEP: 56000-000

Cidade/Estado: Salgueiro – PE

Site: <https://www.instagram.com/salsabistro.lab/>

Área na empresa onde foi realizado o estágio: Área de Controle de Qualidade e Assessoria

Data de início: 22/03/04

Data de término: 19/04/24

Carga Horária Semanal: 30h

Carga Horária Total: 100h

Supervisor de Estágio: Henrique Lucas

2.1 Descrição do local de estágio

O estágio supervisionado obrigatório foi realizado em um bistrô na cidade de Salgueiro, situado na rua Cornélio de Barros Muniz, nº 135, no bairro Nossa Senhora Das Graças, Salgueiro, Pernambuco. O bistrô foi projetado, construído e inaugurado em 15 de dezembro de 2021, pelo chef fundador, a partir de uma oportunidade de um local com excelente localização, decidiu criar um estabelecimento voltado para cozinha italiana com pratos precisamente elaborados, em um ambiente sofisticado e aconchegante.

O bistrô possui um espaço encantador que valoriza tanto a culinária quanto as conexões humanas. É considerado o local ideal para desfrutar de uma boa conversa e pratos exclusivos. Destaca-se por seu ambiente acolhedor valorizando a beleza do bistrô que vai além do seu interior convidativo, refletindo-se na comida que demonstra a dedicação, paixão e o dom do chef.

Figura 1 - Visão geral do Salsa Bistrô Lab., em Salgueiro - PE



Fonte: <https://www.instagram.com/salsabistro.lab/> (2022).

3 FUNDAMENTAÇÃO TEÓRICA

3.1 Estabelecimentos de produção e comercialização de alimentos

A modernidade, caracterizada por um ritmo de vida cada vez mais acelerado, promoveu mudanças profundas nos padrões nutricionais, influenciadas por fatores sociais, econômicos e culturais que impactam de forma abrangente a sociedade sem distinção de gênero (Alves; Ueno, 2010). Essas transformações nos padrões alimentares das famílias, impulsionadas por jornadas de trabalho prolongadas, dificuldades no deslocamento urbano, o crescimento demográfico nos grandes centros e as dinâmicas atuais do mercado de trabalho, resultaram em significativas alterações na organização das refeições. Esse cenário reflete tanto a crescente busca por alimentos práticos e de preparo rápido quanto por refeições que atendam critérios de qualidade e bem-estar, oferecidas por restaurantes comprometidos com a conformidade às normas de segurança na manipulação de alimentos.

Entretanto, a qualidade sanitária dos alimentos ainda apresenta desafios em diversos estabelecimentos, especialmente naqueles que não seguem adequadamente às boas práticas de fabricação. O descumprimento dessas normativas eleva significativamente a vulnerabilidade à contaminação, contribuindo para o aumento da ocorrência de doenças transmitidas por alimentos, conforme observado por Lima e Oliveira (2005).

De acordo com a Secretaria de Vigilância em Saúde (SVS), dados de 2018 indicam que cerca de 15,2% dos surtos de DTAs no Brasil estão relacionados a restaurantes, tornando esses locais potenciais pontos de risco epidemiológico. Esses números reforçam a necessidade de uma fiscalização mais rigorosa e da implementação de medidas preventivas que assegurem a saúde dos consumidores e a conformidade com os padrões de integridade sanitária de alimentos estabelecidos pelas regulamentações vigentes (Brasil, 2019).

As doenças transmitidas por alimentos devem ser prevenidas por meio de campanhas educativas que conscientizem os manipuladores sobre os riscos de contaminação e a importância da higienização adequada das mãos, superfícies, utensílios e equipamentos. O envolvimento e a responsabilidade de todos os profissionais envolvidos na preparação dos alimentos são fundamentais para a efetiva implementação das boas práticas de manipulação. Para isso, além do treinamento

inicial, é recomendável a realização de capacitações periódicas, garantindo a atualização contínua dos conhecimentos e a adoção de medidas preventivas (Pinheiro, 2010).

3.2 Boas práticas de fabricação

As boas práticas podem ser definidas através do conjunto de adoção de medidas cruciais de higiene durante toda cadeia de produção e manipulação de alimentos. De acordo com o Ministério da Saúde, a adoção correta das boas práticas nos setores alimentícios reduz significativamente ocorrências causadas por DTAs. Segundo a portaria nº 1.428, de 26 de novembro de 1993, define as boas práticas como:

Boas práticas são normas de procedimentos para atingir um determinado padrão de identidade e qualidade de um produto e/ou de um serviço na área de alimentos, cuja eficácia e efetividade deve ser avaliada através da inspeção e/ou da investigação (Brasil, 1993).

A RDC nº 216 normatiza as boas práticas voltadas para a manipulação de alimentos e define requisitos para reduzir os riscos associados a doenças transmitidas por alimentos assegurando a integridade dos produtos alimentares destinados ao consumidor. A regulamentação abrange o treinamento periódico dos manipuladores de alimentos, bem como procedimentos padronizados de limpeza das instalações e equipamentos para garantir o bom funcionamento do estabelecimento (Brasil, 2004).

3.3 Legislações

São inúmeras as adversidades encontradas na persistente busca pela excelência na prevenção de riscos alimentares no Brasil. Em decorrência disso, ao longo das décadas, regulamentações foram instituídas, reformuladas e revogadas conforme necessário.

Sancionada em 1999, a lei nº 9.782 institui as diretrizes do Sistema Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), com o objetivo de regularizar, avaliar riscos e definir padrões alimentícios (Brasil, 1999).

A partir disso, consolidou-se, em 2002, a RDC nº 275, que estabelece a estrutura e a obrigatoriedade da implementação dos POPs e da lista de verificação

em estabelecimentos produtores ou industrializadores de alimentos, com o objetivo de prevenir riscos à saúde pública associados à produção de alimentos (Brasil, 2002).

Como complemento, promulgou-se a RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, que consolida a implementação das BPF, amplamente reconhecidas como medidas indispensáveis para garantir a segurança alimentar em serviços de alimentação, abrangendo restaurantes, lanchonetes e estabelecimentos similares (Brasil, 2004). Além disso, determina diretrizes de padronização durante a manipulação, preparo, armazenamento e distribuição de alimentos, visando eliminar riscos que possam comprometer a qualidade dos alimentos.

3.3.1 Lista de verificação

A RDC nº 275 apresenta a lista de verificação, uma ferramenta indispensável direcionada aos estabelecimentos que atuam na produção ou manipulação de alimentos (Brasil, 2002). Nesse contexto, tal lista consolidou-se como um recurso estratégico, ao proporcionar um modelo padronizado para a avaliação dos procedimentos e das condições estruturais desses empreendimentos. Além disso, permite a detecção célere e a correção eficaz de inconformidades, com o objetivo primordial de minimizar riscos físicos, químicos e biológicos, que possam comprometer a qualidade dos alimentos e a segurança dos consumidores (Lenz et al., 2022).

A lista de verificação prevista na RDC nº 275 compreende 164 itens organizados em categorias específicas de avaliação, abrangendo aspectos como edificações e instalações, equipamentos, móveis e utensílios, manipuladores, processos de produção e transporte de alimentos, além de registros e documentações. Este instrumento tem como objetivo assegurar que todas as etapas do processo de produção de alimentos sejam rigorosamente avaliadas, desde a manipulação até o consumidor final. A aplicação da lista de verificação, visa, sobretudo, à mitigação dos riscos de contaminação, promovendo a segurança e a qualidade dos alimentos ofertados (Brasil, 2002).

A RDC nº 275/2002 destaca a relevância de assegurar a higiene dos manipuladores de alimentos, a adequação das instalações físicas dos serviços de alimentação, o controle integrado de pragas e o manejo adequado de resíduos.

Ademais, enfatiza a necessidade de capacitar continuamente os trabalhadores, bem como de manter registros detalhados de cada etapa do processo produtivo. Complementando essa normativa, a RDC nº 216/2004 aborda os POPs e dispõe de uma lista de verificação das BPF. Em conjunto, essas regulamentações constituem um instrumento normativo estruturado, essencial para a promoção da segurança alimentar e a proteção da saúde pública em âmbito nacional (Brasil, 2002).

3.3.2 Procedimento Operacional Padronizado (POP)

Instituído em 2002 pela RDC nº 275, o Procedimento Operacional Padronizado (POP) configura-se como um dos principais instrumentos para assegurar a manutenção das condições higiênico sanitárias em estabelecimentos dedicados ao processamento e industrialização de alimentos, complementando as boas práticas de fabricação (Brasil, 2002). Trata-se de um documento técnico minuciosamente elaborado e implementado nos estabelecimentos, com a finalidade de orientar adequadamente os manipuladores em todas as atividades relacionadas à manipulação de alimentos, promovendo a uniformidade e a segurança ao longo dos processos operacionais. O POP possui o objetivo de capacitar os trabalhadores para que compreendam e apliquem as boas práticas no dia a dia de forma a descrever detalhadamente e uniformizar atividades como higienização de toda instalação, superfícies e equipamentos, manejo de resíduos, controle de vetores e pragas, bem como, a importância da garantia da qualidade dos insumos e da higiene e saúde dos manipuladores (Brasil, 2002). Cada POP deve ser elaborado de forma objetiva com o intuito de estabelecer as instruções sequenciais para a realização das operações rotineiras e específicas durante as etapas de produção, armazenamento e transporte de alimentos, assegurando que todas as etapas sejam realizadas de forma segura (Brunatti, 2025).

4 ATIVIDADES DESENVOLVIDAS

4.1 Aplicação da lista de verificação

A aplicação da lista de verificação é considerada a etapa inicial para identificar áreas no estabelecimento que necessitam de melhorias e mudanças, visando garantir a segurança e a qualidade sanitária do local. A avaliação foi realizada de acordo com a ordem dos blocos da lista de verificação de acordo com a RDC nº 216, composta por blocos relacionados às edificações e instalações do estabelecimento, equipamentos, móveis e utensílios, manipuladores, produção, transporte e documentação (Brasil, 2004).

4.2 Elaboração do manual de boas práticas

Com base na RDC nº 216, este manual foi elaborado de forma clara e objetiva, atendendo às normas de segurança alimentar e promovendo a padronização das operações. O presente manual (Apêndice A), dispõe de práticas essenciais direcionadas aos manipuladores como a manipulação segura de alimentos com foco na correta lavagem das mãos e aspectos relacionados à infraestrutura, higiene e organização documental.

4.3 Elaboração de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP)

Os POPs foram elaborados com base na RDC nº 216/2004, descrevendo de forma clara e sequencial, as etapas necessárias para a execução das atividades do estabelecimento. Foi desenvolvido um POP para cada uma das atividades abordando aspectos de registros de atividades como a organização documental do controle de higiene dos manipuladores (Apêndice B), registro de controle da saúde e segurança dos manipuladores (Apêndice C) registros de limpeza e higienização das instalações (Apêndice D), controle de registro da limpeza e higienização dos equipamentos (Apêndice E) e registro do controle de temperatura (Apêndice F).

5 METODOLOGIA

5.1 Aplicação da lista de verificação

A metodologia empregada neste estudo foi baseada na aplicação da lista de verificação com base na resolução RDC nº 275/2002, conduzida durante o estágio supervisionado em um bistrô na cidade de Salgueiro – PE. A lista de verificação foi utilizada para identificar de forma inicial as não conformidades do estabelecimento, analisando aspectos específicos relacionados a estrutura do local, equipamentos, manipuladores, produção e transporte dos alimentos e toda documentação e registro.

A partir dos resultados obtidos na avaliação inicial, tornou-se viável a estruturação do manual de boas práticas para o estabelecimento, o qual dispõe de informações fundamentais para auxiliar na padronização das operações. Simultaneamente, foram elaborados os procedimentos operacionais padronizados (POP), que detalham, de maneira sistemática, os processos específicos do estabelecimento, assegurando a organização das rotinas e a aderência plena às normas de segurança alimentar.

Foi atribuída a lista de verificação uma classificação de conformidade ou não conformidade, com base nas condições observadas em cada local durante o processo de inspeção. Os requisitos em conformidade com a legislação foram assinalados como “sim” (S) para os requisitos que estavam de acordo com a legislação ou “não” (N) para os que não estavam e para as informações que não se aplicavam às atividades específicas do estabelecimento, estas foram consideradas como “não se adequa” (NA).

Além disso, a RDC 275 classifica os estabelecimentos em três grupos, conforme o percentual de conformidade observado. Sendo o Grupo I (Bom) apresentado entre 76-100% de conformidades, Grupo II (Regular) apresentando 51-75% de conformidades e Grupo III (Ruim) apresentando $\leq 50\%$ de conformidades.

Em relação a classificação obtida em cada bloco foi aplicada a seguinte fórmula:

$$\text{Índice} = (\text{Total de SIM} / \text{Total de itens}) \times 100$$

6 RESULTADOS E DISCUSSÃO

A aplicação da lista de verificação foi realizada em conformidade com a RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, durante o estágio supervisionado no Salsa Bistrô Lab., localizado em Salgueiro-PE. O instrumento foi utilizado para avaliar as condições do estabelecimento, com posterior análise e tabulação dos dados coletados (Brasil, 2002).

O roteiro de inspeção foi estruturado em cinco blocos principais: edificações e instalações; equipamentos, móveis e utensílios; manipuladores; produção e transporte dos alimentos; e documentação. Após o levantamento dos dados, constatou-se que o índice de adequações alcançou 80,42%, classificando o bistrô no Grupo I de atendimento, conforme os critérios estabelecidos pela RDC nº 275 (Brasil, 2002).

A Tabela 1 apresenta a distribuição percentual das conformidades apuradas para cada bloco da lista de verificação, distinguindo entre conformidade total, parcial ou inexistente. Esse resultado evidencia as áreas que necessitam de maior atenção e intervenção para assegurar o alinhamento integral às normas de segurança e qualidade estabelecidas.

Tabela 1 – Análise e porcentagem de atendimento em relação a lista de verificação aplicada no Salsa Bistrô Lab., em Salgueiro – PE, 2024

Blocos	Adequação (%)
1- Edificações e instalações	84,51
2- Equipamentos, móveis e utensílios	76,19
3- Manipuladores	64,29
4- Armazenamento e transporte do alimento preparado	94,74
5- Documentação e registro	66,67

Fonte: Autoria própria (2024).

6.1 Edificações e instalações

O bloco 1 refere-se as edificações e instalações do estabelecimento, possui no total 78 itens a serem avaliados, desses foi obtido um percentual de 76,92% assinalados com "sim" 14,10% foram marcados com "não" e 8,97% assinalados com "não se adequa". Fonte diferente

O maior percentual obtido foi de 76,92%, observando-se o cumprimento quanto à adoção da área externa e interna não apresentar focos de insalubridade, objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, possuir teto forrado, piso com material que permite fácil higienização, de cor clara em perfeito estado de conservação, facilitando a visualização das sujidades no momento da higienização do local, com manejo dos resíduos frequentemente coletados, mantidos em local longe da área de produção, armazenado de forma adequada, evitando foco de contaminação de vetores e pragas urbanas.

O percentual de não conformidade, representando 14,10% dos itens, foi relacionado a não existência de um responsável pela higienização das instalações e pela limpeza e higienização do reservatório de água comprovadamente capacitado.

6.2 Equipamentos, móveis e utensílios

O bloco 2 refere-se aos equipamentos, móveis e utensílios do estabelecimento, possui no total 21 itens, desses foram obtidos percentual de 76,19% referente aos itens de equipamento e utensílios, com limpeza diária, móveis com material apropriado, resistente e em perfeito estado de conservação, resistentes à corrosão, armazenados em local organizado e protegido contra contaminação, com produtos de higienização adequados e regularizado pelo Ministério da Saúde.

6.3 Manipuladores

O bloco 3 refere-se aos manipuladores do estabelecimento, possui no total 14 itens, desses foram obtidos um percentual de 64,29% assinalados com "sim", 35,71% foram marcados com "não" e não foram obtidos itens assinalados com "não se adequa", dentre as conformidades exigidas. Os itens analisados que representam 64,29%

(sim) adequando-se a RDC 275/2002, o estabelecimento apresenta vestuário com roupas claras, asseio pessoal, boa apresentação, com lavagem de mãos correta antes da manipulação do alimento. Além disso, o funcionário que manipula o alimento não tem acesso a outras áreas como por exemplo ao caixa, evitando contaminação na área de preparo.

6.4 Produção e transporte dos alimentos

O bloco 4 refere-se à produção e ao transporte do alimento no estabelecimento, possui no total 33 itens, desses foram obtidos um percentual de 54,55% assinalados com “sim”, 6,06% foram marcados com “não” e 39,39% assinalados com “não se adequa”. Neste item 54,55% assinalados com “sim” revela que a operação de recepção da matéria-prima é realizada em local protegido e distante da área de processamento, todos os materiais que chegam ao estabelecimento são inspecionados na recepção e logo em seguida são armazenados em local adequado e organizado, respeitando a ordem de entrada dos mesmos.

6.5 Documentação

O bloco 5 refere-se à documentação do estabelecimento, possui no total 18 itens, desses foram obtidos 12 itens assinalados com “sim” representando 66,67% de conformidade, 33,33% dos itens foram marcados com “não” e não foram obtidos itens assinalados com “não se adequa”, dentre as conformidades exigidas.

6.6 Avaliação das não conformidades

A análise das não conformidades do estabelecimento revelou pontos que necessitam de atenção para garantir a plena adequação às normas estabelecidas pela legislação, em especial à RDC nº 275. Apesar de o local demonstrar conformidade em vários aspectos, algumas inconformidades ainda foram observadas, indicando a necessidade de ajustes para plena conformidade com a legislação vigente. Esses pontos específicos estão descritos na tabela 2, evidenciando áreas a serem aprimoradas.

Tabela 2 – Análise das não conformidades em relação a lista de verificação aplicada no Salsa Bistrô Lab., em Salgueiro – PE, 2024

BLOCOS	ITENS
Edificação e instalações	<p><i>“1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.”</i></p> <p>Identificou-se a inexistência de vestuário para os manipuladores. A ausência desse espaço implica a troca adequada de uniformes e o armazenamento organizado de objetos pessoais.</p>
	<p><i>“1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.”</i></p> <p>O estabelecimento não dispõe de duchas ou chuveiros nas instalações.</p>
	<p><i>“1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.”</i></p> <p>O estabelecimento não dispõe de adoção de controle químico para pragas e vetores ou comprovantes de execução do controle químico expedidos por empresas especializadas, caso esta prática fosse adotada.</p>
	<p><i>“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.”</i></p> <p>A avaliação constatou que o reservatório de água do estabelecimento não é acessível, uma vez que está localizado no teto do prédio, dificultando tanto a manutenção quanto a higienização.</p>
	<p><i>“1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.”</i></p> <p>Não foi identificado nenhum responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório de água.</p>
<p><i>“1.17.5 Adequada frequência de higienização do reservatório de água.”</i></p> <p><i>“1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.”</i></p>	

	<p>A impossibilidade de realizar a higienização adequada do reservatório de água e, conseqüentemente, de manter registros ou comprovantes de sua execução, conforme exigido nos itens 1.17.5 e 1.17.6, deve-se ao fato de que o reservatório não é acessível, estando localizado no teto do estabelecimento.</p> <p><i>“1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.”</i></p> <p>O estabelecimento possui uma torneira com elemento filtrante para uso de água potável durante a preparação dos alimentos. No entanto, não foi identificada nenhuma planilha de registro para acompanhar a troca periódica do elemento filtrante do sistema de abastecimento interno.</p> <p><i>“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.”</i></p> <p><i>“1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.”</i></p> <p><i>“1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.”</i></p> <p>A água utilizada pelo estabelecimento é fornecida pelo sistema de abastecimento municipal, mas a ausência de laudos específicos assinados por um técnico responsável ou expedidos por uma empresa especializada representa uma não conformidade.</p>
Equipamentos, móveis e utensílios	<p><i>“2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.”</i></p> <p>O estabelecimento não possui planilhas para o registro e monitoramento regular da temperatura, sendo esta uma exigência essencial da RDC nº 275.</p> <p><i>“2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.”</i></p> <p>Os equipamentos e maquinários utilizados no estabelecimento não possuem registros que comprovem a realização de manutenções preventivas.</p> <p><i>“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</i></p>

	<p><i>empresas terceirizadas.”</i></p> <p>O estabelecimento não apresenta registros de calibração de instrumentos e equipamentos de medição, nem comprovantes de serviços realizados por empresas terceirizadas, quando aplicável.</p> <p><i>“2.4.3 Existência de registro da higienização”</i></p> <p>Apesar de a higienização ser realizada regularmente, o estabelecimento não possui registros formais, como planilhas de controle, para documentar os procedimentos.</p>
Manipuladores	<p><i>“3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.”</i></p> <p><i>“3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.”</i></p> <p>Não foi constatada a realização de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores e registros dos exames de saúde realizados pelos manipuladores.</p>
Produção e transporte do alimento	<p><i>“4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).”</i></p> <p>O estabelecimento não possui planilhas de controle para o monitoramento das condições de recepção dos insumos, como temperatura, características sensoriais e condições de transporte.</p>
Documentação	<p><i>“5.2.1.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para higienização das instalações, equipamentos e utensílios.”</i></p> <p><i>“5.2.1.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.”</i></p> <p><i>“5.2.2.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para controle de potabilidade da água.”</i></p> <p><i>“5.2.2.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.”</i></p> <p><i>“5.2.3.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item. “</i></p> <p><i>“5.2.3.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido. “</i></p> <p>O estabelecimento não possui programas de autocontrole formalizado e devidamente documentado para higienização das instalações, equipamentos e utensílios, o controle de potabilidade da água e outros itens exigidos pela RDC nº 275 representa uma grave não conformidade, comprometendo a eficácia dos processos e a segurança alimentar. A inexistência desses programas, assim como a falta de comprovações de sua execução, inviabiliza o monitoramento adequado das práticas realizadas, limitando a rastreabilidade e o controle de qualidade.</p>

Fonte: Autoria própria (2024).

7 CONCLUSÃO

Com base na avaliação realizada, o bistrô obteve um índice de adequação de 80,42%, posicionando-se no grupo I de atendimento, conforme os critérios estabelecidos pela RDC nº 275. A classificação no grupo I indica que o restaurante atende de forma satisfatória as exigências regulatórias, o que demonstra comprometimento com a segurança dos alimentos e as boas práticas de manipulação. Entretanto, foram identificadas as oportunidades de melhoria que incluem pontos relacionados à capacitação constante dos manipuladores, implementação de sistemas de controle e documentação mais efetivos.

Acredito que cada desafio foi uma oportunidade de aprendizado e crescimento profissional que me proporcionou uma visão abrangente sobre os setores alimentícios e como o controle de qualidade se fez presente em cada uma dessas etapas. Agradeço a equipe pelo acolhimento e conhecimento compartilhado. As experiências adquiridas ao longo do período de estágio contribuiram para minha futura carreira como profissional da área de tecnologia de alimentos.

REFERÊNCIAS

ALVES, Mariana Gardin; UENO, Mariko. Restaurantes self-service: segurança e qualidade sanitária dos alimentos servidos. *Revista de nutrição*, v. 23, p. 573-580, 2010.

BRASIL. Lei nº 9.782, de 26 de janeiro de 1999. Define o Sistema Nacional de Vigilância Sanitária, cria a Agência Nacional de Vigilância Sanitária, e dá outras providências. *Diário Oficial da União*, Brasília, DF, 27 jan. 1999.

BRASIL. Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução n. 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Brasília: MS, 2004.

BRASIL. Ministério da Saúde. Aprova, na forma dos textos anexos o “Regulamento Técnico para Inspeção Sanitária de Alimentos”, as “Diretrizes para o Estabelecimento de Boas Práticas de Produção e de Prestação de Serviços na Área de Alimentos” e o “regulamento Técnico para o Estabelecimento de Padrão de Identidade e Qualidade (PIQ) para Serviços e Produtos na Área de Alimentos”. Portaria n. 1.428, de 26 de novembro de 1993. *Diário Oficial da União*, Brasília, 02 de dezembro de 1993.

BRASIL. Ministério da Saúde. 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. Resolução da Diretoria Colegiada n. 275, de 21 de outubro de 2002. *Diário Oficial da União*, Brasília, p. 126, seção 01, 23 de outubro de 2002, republicado em 06 de novembro de 2002.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância em Saúde. Informe sobre surtos notificados de doenças transmitidas por água e alimentos – Brasil, 2016-2019. Brasília: Ministério da Saúde, 2019. Disponível em: <<https://www.gov.br/saude/pt-br/assuntos/saude-de-a-a-z/d/dtha/publicacoes/informe-sobre-surtos-notificados-de-doencas-transmitidas-por-agua-e-alimentos-2013-brasil-2016-2019.pdf/view>>. Acesso em: 26 mar. 2025

BRUNATTI, Anna Cláudia Sahade et al. Boas práticas de manipulação: um estudo sobre riscos sanitários em restaurantes. *International Contemporary Management Review*, v. 6, n. 1, p. e192-e192, 2025.

CASCUDO, Luís da Câmara. *História da Alimentação no Brasil*. 2 vols. Editora Itatiaia, São Paulo, 1983.

EMPRESA BRASILEIRA DE PESQUISA AGROPECUÁRIA. Boas práticas de fabricação. Brasília, DF, 2015.

GERMANO, Pedro Manuel Leal; GERMANO, Maria Izabel Simões. *Higiene e Vigilância Sanitária de Alimentos*. Editora Manole Ltda, 2011. 4ªed.

LENZ, Bruna Elisa et al. Verificação de boas práticas em duas Unidades de Alimentação e Nutrição inseridas em dois municípios do Rio Grande do Sul. 2022. Revista Simbiologias, [S. l.], v. 11, n. 15, p. 62-76, 2019. DOI: <<https://doi.org/10.32905/19833253.2019.11.15p62>>


LIMA, Joselma Xavier de; OLIVEIRA, Lenice Freiman de. O crescimento do restaurante self-service: aspectos positivos e negativos. Hig. aliment, p. 45-53, 2005. Disponível em: <<https://pesquisa.bvsalud.org/portal/resource/pt/vti-690>>. Acesso em 26 mar. 2025.


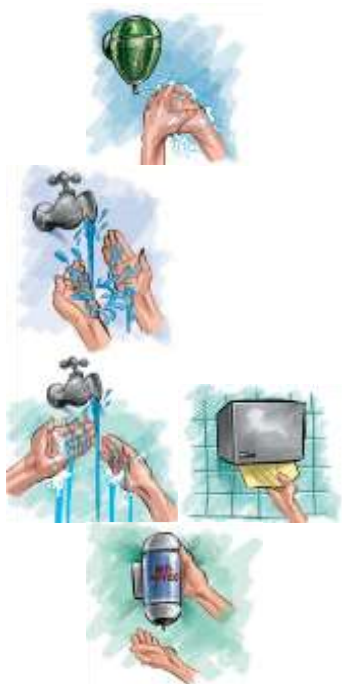
PINHEIRO, M. B.; WADA, T. C.; PEREIRA, C. A. M. Análise microbiológica de tábuas de manipulação de alimentos de uma instituição de ensino superior em São Carlos, SP. Revista Simbiologias, v. 3, n. 5, 2010.

SILVA, M. T. M.; OLIVEIRA, J. S.; JALES, K. A. Avaliação da qualidade físico-química de polpas de frutas congeladas comercializadas no interior do Ceará. Proc. V CONNEPI, Maceió, 2010.

VERGARA, Clarice Maria Araújo Chagas. **Gestão da Qualidade na área de Alimentos**. Revista de Nutrição e Vigilância em Saúde- Nutrivisa 2016, volume 2, pg 99

APÊNDICE A – PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRONIZADO (POP) HIGIENE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES

	Procedimento Operacional Padronizado – POP	Código: 001
		Data: 24/03/2024
		Revisão: 24/03/2025
<p>1. Objetivo</p> <p>Promover a manutenção de elevados padrões de higiene pessoal entre os manipuladores de alimentos, assegurando a prevenção de contaminações, a proteção da saúde pública e o cumprimento das normas sanitárias vigentes.</p> <p>2. Diretrizes vigentes</p> <p>BRASIL, Ministério da Saúde. Agência Nacional de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre o regulamento técnico de boas práticas para o serviço de alimentação. Diário Oficial da União, Brasília, DF, 16 set. 2004.</p> <p>Brasil. Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). Resolução RDC nº 275 de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre o Regulamento técnico de procedimentos operacionais padronizados aplicados aos estabelecimentos produtores/ industrializadores de alimentos e a lista de verificação das boas práticas de fabricação nesses estabelecimentos. [acesso em 09 mar 2024] Disponível em: [http://www.anvisa.gov.br]</p> <p>3. Área de aplicação</p> <p>Os protocolos de higienização e as medidas de controle de saúde abrangem integralmente todos os manipuladores de alimentos, garantindo a uniformidade nas práticas preventivas e o cumprimento das normas sanitárias estabelecidas.</p> <p>4. Termos e definições</p> <p>Antissepsia – Processo destinado à eliminação ou redução de microrganismos presentes na superfície da pele, utilizando agentes químicos após a lavagem, enxágue e secagem adequados das mãos.</p> <p>Manipulador de Alimentos – Indivíduos responsáveis por atividades relacionadas à alimentação, como produção, coleta, transporte, recebimento, preparo e distribuição dos alimentos.</p> <p>Contaminação – Processo em que parasitas, microrganismos nocivos ou substâncias tóxicas entram em contato com os alimentos durante sua manipulação ou preparo, comprometendo sua segurança.</p> <p>EPI (Equipamento de Proteção Individual) – Conjunto de dispositivos utilizados pelos trabalhadores para garantir proteção individual durante a execução de suas funções.</p> <p>Higienização – Conjunto de ações destinadas a tornar algo limpo e livre de sujidades, promovendo as condições adequadas de asseio.</p> <p>POP - Documentos que descrevem, de maneira clara e sequencial, as instruções para a execução de atividades rotineiras e específicas relacionadas à produção, armazenamento e transporte de alimentos.</p>		

Elaborado por: Maria Emanuely		Aprovado por: Henrique Lucas	
	Procedimento Operacional Padronizado – POP HIGIENE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES	Código: 002	
		Data: 24/03/2024	
		Revisão: 24/03/2025	
PROTOCOLO DE HIGIENE DAS MÃOS			
Materiais necessários <ul style="list-style-type: none"> - Pia com torneira. - Água. - Sabão líquido e inodoro. - Álcool 70%. - Papel toalha não reciclável 			
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilizar a água corrente para molhar as mãos; 2. Esfregar a palma e o dorso das mãos com sabonete, inclusive as unhas e os espaços entre os dedos, por aproximadamente 15 segundos; 3. Enxaguar bem com água corrente retirando todo o sabão líquido e inodoro; 4. Secar com papel toalha; 5. Esfregar as mãos com álcool a 70%, com os mesmos movimentos feitos na lavagem com o sabão líquido e inodoro; 6. Secar Naturalmente. 	
Elaborado por: Maria Emanuely		Aprovado por: Henrique Lucas	

APÊNDICE B – PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO (POP) SAÚDE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES

	Procedimento Operacional Padronizado – POP HIGIENE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES	Código: 003
		Data: 24/03/2024
		Revisão: 24/03/2025
PROTOCOLO DE SAÚDE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES		
Equipamentos de Proteção Individual <ul style="list-style-type: none"> - Touca descartável - Avental. - Calçados fechados. - Máscara facial descartável. 		
O que fazer? <ul style="list-style-type: none"> - Manter a higiene pessoal diária (tomar banho constantes e diários, escovar os dentes após as refeições, cuidado de higiene dos cabelos e unhas); - Utilizar aventais antes de iniciar a manipulação dos alimentos; - Colocar a touca descartável antes de entrar na área de manipulação; - Se possuir barba, utilizar protetor para barba ou utilizar máscara descartável, antes de iniciar a manipulação dos alimentos (o ideal é não utilizar barba); - Certificar-se de usar uniforme adequado, como calçados fechados, sempre ao acessar a área de trabalho; - Retire brincos, colares, pulseiras, anéis, aliança, relógio, maquiagem ou qualquer outro tipo de adorno; - Mantenha o uniforme limpo e troque-o diariamente, pois ele deve estar limpo e conservado; - Manter as unhas sempre aparadas e sem esmalte; - Não fumar, comer, tossir, espirrar, cantar, assoviar e conversar durante o preparo de alimentos; - Não manipular os alimentos caso apresente cortes ou feridas ou em caso estiver doente. Sempre realize os exames periódicos de saúde. 		
Elaborado por: Maria Emanuely	Aprovado por: Henrique Lucas	

APÊNDICE C – PLANILHA DE REGISTRO DE CONTROLE DA SAÚDE E SEGURANÇA DOS MANIPULADORES

	REGISTRO DE CONTROLE DE SAÚDE DOS MANIPULADORES	Código: 004
		Data: 24/03/2024
		Revisão: 24/03/2025

FREQUÊNCIA: Semanal	DATA:
NOME DO MANIPULADOR:	FUNÇÃO:

Aspectos	sim	não	Observações
O manipulador utiliza uniforme limpo e completo, incluindo EPIs necessários, como aventais, toucas e luvas?			
O manipulador está sem adornos, como anéis, pulseiras, relógio ou brincos, durante a manipulação dos alimentos?			
O manipulador está utilizando sapatos fechados?			
O manipulador apresenta boa condição de saúde, sem sintomas como febre, tosse, diarreia ou lesões expostas?			
Os cabelos e barbas (caso existam) estão devidamente presos e protegidos por toucas e protetores específicos?			
O manipulador participou de treinamentos periódicos sobre boas práticas de manipulação de alimentos?			
Foram identificadas práticas inadequadas durante o preparo ou manipulação dos alimentos?			

Responsável:

APÊNDICE G – PLANILHA DE CONTROLE DE TEMPERATURA

	REGISTRO DE CONTROLE DE TEMPERATURA	Código: 008
		Data: 24/03/2024
		Revisão: 24/03/2025

Mês:	Responsável:
-------------	---------------------

Data	Dia	Equipamento 1	Equipamento 2	Responsável	Observações
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				
	10				
	11				
	12				
	13				
	14				
	15				
	16				
	17				
	18				
	19				
	20				
	21				
	22				
	23				
	24				
	25				
	26				
	27				
	28				
	29				
	30				
	31				

Elaborado por:	Aprovado por:
-----------------------	----------------------

Maria Emanuely

Henrique Lucas

REFERÊNCIAS

BRASIL. Ministério da Saúde. 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. Resolução da Diretoria Colegiada n. 275, de 21 de outubro de 2002. Diário Oficial da União, Brasília, p. 126, seção 01, 23 de outubro de 2002, republicado em 06 de novembro de 2002.

BRASIL. Ministério da Saúde. Secretaria de Vigilância Sanitária. Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004. Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Diário Oficial da República Federativa do Brasil, Brasília, DF, 16 set. 2004.

CARLOS SILVA, Lauriete et al. Boas práticas na manipulação de alimentos em Unidades de Alimentação e Nutrição. **Demetra: Food, Nutrition & Health/Alimentação, Nutrição & Saúde**, v. 10, n. 4, 2015.

DE ALIMENTOS, Gerência Geral et al. Cartilha sobre boas práticas para serviços de alimentação: resolução-RDC nº 216/2004. 2005.

LIBÂNIO, Morganna Moreira et al. Elaboração do manual de boas práticas do restaurante universitário da Universidade Federal de Campina Grande, campus Cuité-PB-volume 2. 2015.

NUNES, Gabriela Nunes Gabriela et al. Avaliação das boas práticas de fabricação em restaurantes por meio da aplicação de checklist no município de Passos-MG. **Revista Interfaces**, v. 15, n. 10, 2023.

SÁ, Naelly Pires. Implantação de Procedimentos Operacionais Padronizados de higiene em restaurante do tipo self service no Município de Salgueiro-PE. 2017.

SANTOS, Edson Marcelino Luciano Silva. Aplicação de checklist em estabelecimento de comercialização de alimentos na comunidade de Conceição das Crioulas-PE. 2021.

SILVA, Jose. Higiene e controle de qualidade de alimentos, 2014.

SILVA, Maria Eduarda Ramalho Nunes da. Assessoria e consultoria no controle e gestão de qualidade para estabelecimento de alimentos. 2022.

SILVEIRA, Juliana Cruz. Atualização das Boas Práticas de Fabricação (BPF) e Procedimentos Operacionais Padrão (POP) em uma indústria de polpa de fruta. **Trabalho de Conclusão de Curso (Monografia)**. João Pessoa, 2016.

STOLARSKI, M. C. et al. Boas práticas de manipulação de alimentos. **Secretaria do Estado da Educação do Paraná. 1º volume**, 2015.

ANEXO A – Lista de verificação RDC nº 275/20042

CHECK LIST BPF - INSPEÇÃO

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

RESOLUÇÃO RDC Nº275/2002 da ANVISA

1-RAZÃO SOCIAL/SIE:
DATA:

FREQUÊNCIA MÍNIMA BIMESTAL

TODA NÃO CONFORMIDADE DEVERÁ CONSTAR EM RNC

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

AVALIAÇÃO	S	N	NA
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES			
1.1 ÁREA EXTERNA:			
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.			
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).			
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4 PISO:			
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.			

1.5 TETOS:			
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).			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			
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.			
1.7 PORTAS:			
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).			
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS:			
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).			
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES			
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 - AVALIAÇÃO	S	N	NA
1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:			
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 frequente 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.			
1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:			
1.11.1 Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			
1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:			
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.			
1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:			
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.			
1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:			
1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, 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.			
1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:			
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 - AVALIAÇÃO	S	N	NA
1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:			
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.			
1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:			

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 Apropriada 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 - AVALIAÇÃO	S	N	NA
1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:			

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 freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.			
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.			
1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:			
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.			
1.20 LEIAUTE:			
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.			
2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS			
2.1 EQUIPAMENTOS:			
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.			
2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)			
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).			
2.3 UTENSÍLIOS:			

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.			
2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:			
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.			

3. MANIPULADORES			
3.1 VESTUÁRIO:			
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.			
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:			
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 tosse, 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.			
3.3 ESTADO DE SAÚDE:			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.			
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:			
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.			
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.			
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:			
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.			
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:			
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.			
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO			
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:			
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.			
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:			
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.			
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:			
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			
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:			
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.			

4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
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 – AVALIAÇÃO:			
	S	N	NA
5. DOCUMENTAÇÃO			
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO:			
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas de Fabricação.			
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:			
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.			
5.2.2 Controle de potabilidade da água:			
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.			
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:			
5.2.3.1 Existência de PROGRAMA DE AUTOCONTROLE estabelecido para este item.			

5.2.3.2 PROGRAMA DE AUTOCONTROLE descrito está sendo cumprido.			
5.2.4 Manejo dos resíduos:			
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 - AVALIAÇÃO:	S	N	NA
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.			

C - CONSIDERAÇÕES FINAIS

E - RESPONSÁVEL PELA INSPEÇÃO
Local e data:
Nome e assinatura:

F - RESPONSÁVEL PELO ESTABELECIMENTO
Local e data:
Nome e assinatura: