



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

EDSON MARCELINO LUCIANO SILVA SANTOS

**APLICAÇÃO DE *CHECKLIST* EM ESTABELECIMENTO DE
COMERCIALIZAÇÃO DE ALIMENTOS NA COMUNIDADE DE CONCEIÇÃO
DAS CRIOULAS - PE**

SALGUEIRO-PE

2021

EDSON MARCELINO LUCIANO SILVA SANTOS

**APLICAÇÃO DE *CHECKLIST* EM ESTABELECIMENTO DE
COMERCIALIZAÇÃO DE ALIMENTOS NA COMUNIDADE DE CONCEIÇÃO
DAS CRIOULAS - PE**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado a Coordenação do curso de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, *campus* Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnólogo em Alimentos.

Orientadora: Prof^a. Dr^a. Janaine
Juliana Vieira de Almeida Mendes

Supervisor: José Antônio da Silva.

SALGUEIRO-PE

2021

Dados Internacionais de Catalogação na Publicação (CIP)

S237 Santos, Edson Marcelino Luciano Silva.

Aplicação de checklist em estabelecimento de comercialização de alimentos na comunidade de Conceição das Crioulas - PE / Edson Marcelino Luciano Silva Santos. - Salgueiro, 2021.
52 f. : il.

Trabalho de Conclusão de Curso (Tecnologia em Alimentos) - Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, Campus Salgueiro, 2021.
Orientação: Prof. Dr. Janaine Juliana Vieira de Almeida Mendes.

1. Tecnologia de Alimentos. 2. Boas Práticas. 3. Lista de verificação. 4. Higiene. I. Título.

CDD 664

EDSON MARCELINO LUCIANO SANTOS DA SILVA

**APLICAÇÃO DE CHECKLIST EM ESTABELECIMENTO DE
COMERCIALIZAÇÃO DE ALIMENTOS NA COMUNIDADE DE CONCEIÇÃO
DAS CRIOULAS - PE**

Relatório apresentado a Coordenação do curso de Tecnologia em Alimentos do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Sertão Pernambucano, campus Salgueiro, como requisito parcial para obtenção do título de Tecnólogo em Alimentos.

BANCA EXAMINADORA

Janaine Juliana Vieira
de Almeida
Mendes:0685370844
0

Assinado de forma digital por
Janaine Juliana Vieira de
Almeida Mendes:06853708440
Dados: 2021.06.18 12:40:45
-03'00'

Prof.^a Dr.^a. Janaine Juliana Vieira de Almeida Mendes (Orientadora)
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Cristiane Ayala de
Oliveira:0120123
4018

Assinado de forma digital
por Cristiane Ayala de
Oliveira:01201234018
Dados: 2021.06.08
20:33:34 -03'00'

Prof.^a Dr.^a. Cristiane Ayala de Oliveira (Membro interno)
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Joabis Nobre
Martins:01142404340

Assinado de forma digital por
Joabis Nobre Martins:01142404340
Dados: 2021.06.10 14:05:09 -03'00'

Prof. Dr. Joabis Nobre Martins (Membro interno)
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Rodrigo de Araujo
Soares:06174403602

Assinado digitalmente por Rodrigo de Araujo Soares:
06174403602
DN: CN=Rodrigo de Araujo Soares,06174403602, OU=IF
SERTÃO-PE - Instituto Federal de Educação, Ciência e
Tecnologia do Sertão Pernambucano, O=CDEI, C=BR
Resolução: Em edição aprovando este documento
Localização: Salgueiro - PE
Data: 2021.06.15 12:55:56
Font Reader Versão: 12.0.1

Prof. Dr. Rodrigo de Araújo Soares (Membro interno)
IF Sertão PE – Campus Salgueiro

Dedico este trabalho a meu pai Aparecido Jose Da Silva por sempre acreditar em mim e fazer dos meus sonhos seus também, por sua garra, força e fé, uma inspiração de pessoa.

AGRADECIMENTOS

A Deus, por ter me dado saúde, forças para superar todos os obstáculos que surgiram no decorrer da graduação sem a presença d'Ele eu não conseguiria ter passado por nada que passei.

Ao meu pai Aparecido José Da Silva, que sempre me apoiou e incentivaram nas minhas escolhas, ao meu irmão Erick pelo seu companheirismo

A orientadora Prof.^a Dr.^a. Janaine Juliana Vieira de Almeida Mendes pelo seu apoio, ensino e dedicação atribuídos na elaboração deste trabalho.

A todos os colegas que tive a oportunidade de conhecer durante a graduação onde tivemos vários momentos de alegria e aprendizado.

Agradeço ao Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia – IF Sertão campus Salgueiro, e aos professores do Departamento Acadêmico de Alimentos por terem colaborado com a minha formação.

Por fim, a todos que direta ou indiretamente contribuíram para a minha formação, o meu muito obrigado.

**Consagre ao Senhor tudo o que
você faz, e os seus planos serão
bem-sucedidos.**

Provérbios 16:3.

RESUMO

O setor varejista, que comercializa mercadorias em geral, representa a principal forma de comercialização de produtos alimentícios, seja nas pequenas, médias ou grandes cidades, constituindo um setor que contribui de maneira significativa para a economia brasileira, sendo necessário a frequente análise relacionada à segurança alimentar. O objetivo deste relatório foi aplicar e implantar Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's) em estabelecimento de comercialização de alimentos, localizado na comunidade de Conceição das Crioulas, distrito do município de Salgueiro-PE. Inicialmente, realizou-se um diagnóstico de Boas Práticas. Para tanto, foi utilizado um check-conforme a Resolução - RDC nº 275, de 21 de outubro de 2002, com o intuito de observar se o estabelecimento estava cumprindo com as normas vigentes. Apenas os itens da área externa, recebimentos dos produtos, instalação/edificação, depósito de produtos, área de exposição pra venda e balcões térmicos apresentaram um percentual entre 60 a 100% de conformidade. Desta forma observou-se que o mercado nos blocos avaliados está em condições razoáveis por se tratar de um estabelecimento de pequeno porte, ainda em fase de desenvolvimento, quanto as normas vigentes correspondendo a 53% na avaliação global dos itens. O panorama higiênico-sanitário encontrado no estabelecimento foi insatisfatório, evidenciando ausência de conformidade em pontos críticos para a segurança alimentar, como: manipulação dos alimentos, sanitários e vestuários, sanitários destinados ao público e quanto a documentação. Contudo, foi de grande importância, pois foi uma etapa que contribuiu para o crescimento profissional. Além disso, foi possível adquirir experiência, conhecimento e fazer uma relação entre a prática e a teoria, vista em sala de aula.

Palavras-chaves: Boas Práticas; Lista de verificação; Higiene.

ABSTRACT

Retail trade, which sells goods in general, represents the main way of selling food products, whether in small, medium or large cities, constituting a sector that contributes significantly to the Brazilian economy, requiring frequent analysis related to security to feed. The purpose of this report was to apply a check-list and implement Standard Operating Procedures (POP's) in a food marketing establishment, located in the community of Conceição das Crioulas, district of the municipality of Salgueiro-PE. Initially, a diagnosis of Good Practices was carried out. For this purpose, a check-list was used according to Resolution - RDC nº 275, of October 21, 2002, in order to observe if the establishment was complying with the current rules. Only items in the external area, product receipts, installation / building, product deposit, exhibition area for sale and thermal counters showed a percentage between 60 to 100%. In this way, it was observed that the market in the evaluated blocks is in reasonable conditions because it is a small establishment, still in the development phase, with the current rules corresponding to 53% in the global assessment of the items. The hygienic-sanitary panorama found in the establishment was unsatisfactory, showing an absence of conformity in critical points for food security, such as: food handling, toilets and clothing, toilets for the public and regarding the documentation. However, the internship was of great importance, as it was a step that contributed to professional growth. In addition, it was possible to acquire experience, knowledge and make a relationship between practice and theory, seen in the classroom.

Keywords: Good Practices; Foods; Check list.

SUMÁRIO

1 INTRODUÇÃO	1
1.1 OBJETIVO GERAL	3
1.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS	3
2 IDENTIFICAÇÃO DO CAMPO DE ESTÁGIO	4
3 ATIVIDADES DESENVOLVIDAS.....	7
3.1 APLICAÇÃO DE <i>CHECKLIST</i> , BASEADA NA RDC 275/2002 (ANVISA).....	7
3.2 PROCESSAMENTO E ANÁLISE DOS DADOS	7
3.3 TREINAMENTO COM O RESPONSÁVEL PELO ESTABELECIMENTO.....	7
3.4 ELABORAÇÃO DOS PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS (POP's)	7
3.5 ELABORAÇÕES DE PLANILHA DE CONTROLE DE ESTOQUE E HIGIENE.....	7
3.6 LISTA DE VERIFICAÇÃO FINAL	8
4 METODOLOGIA.....	8
5 RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	9
6 CONCLUSÃO	18
7 REFERÊNCIAS	19
ANEXO.....	22
APÊNDICE	29

LISTA DE FIGURA

Figura 1	Estrutura física do estabelecimento de vendas dos alimentos	6
Figura 1a	Visão geral do estabelecimento	6
Figura 1b	Freezer vertical de bebidas em geral	6
Figura 1c	Prateleira de produtos alimentícios	6
Figura 1d	Prateleira de produtos de higiene e limpeza	6
Figura 1e	Estoque	6
Figura 1f	Aparelho de cortes de carnes (serra fita)	6
Figura 2	Panorama do índice de conformidades em cada bloco	10

1 INTRODUÇÃO

A origem do comércio, na Idade Média, está associada com a intensa mudança nas relações humanas, já que esses princípios se tornaram responsáveis por reformar e intensificar a interação social entre os indivíduos. Logo, o supermercado se mostrou uma representação da sociedade ali presente, seus costumes alimentares e culturais e atitude socioeconômica (PAULA et al., 2020).

A atuação comercial é uma forma de representação sociocultural, uma vez que ela absorve os hábitos locais, o modo de vida da sociedade a fim de caracterizar o público alvo ao qual se destina. Dentre as empresas varejistas, os supermercados se destacam, pois, mesmo com o foco em gêneros alimentícios, agrega uma expressa gama de produtos de diversas origens, concentrando artigos destinados a complementar às necessidades domésticas do dia a dia, tanto em alimentação, higiene e limpeza e até em utensílios domésticos (OLIVEIRA, 2016).

Na lista dos estabelecimentos que elaboram e comercializam alimentos os supermercados destacam-se entre os que mais recebem reclamações pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). As condições higiênico-sanitárias impróprias merecem destaque e podem indicar a vulnerabilidade dos consumidores às doenças transmitidas por alimentos (SILVA et al., 2017).

A segurança de alimentos abrange um conjunto de regulamentos relacionados à produção, transporte e armazenagem de alimentos visando características físico-químicas, microbiológicas e sensoriais padronizadas, segundo as quais os alimentos estariam apropriados ao consumo. Nesse âmbito a qualidade na segurança alimentar é uma questão crucial, passa ser uma ferramenta do aumento de produtividade e da satisfação dos clientes (GOMES et al., 2014).

O propósito da ANVISA com relação aos alimentos é supervisionar estabelecimentos que produzem, comercializam, distribuem e/ou armazenam os alimentos, além de autorizar e cadastrar estabelecimentos que produzem ou comercializam alimentos. As equipes de fiscalização têm o intuito primordial de examinar as condições higiênico-sanitárias dos estabelecimentos e produtos

alimentícios por eles comercializados (GERMANO e GERMANO, 2011; SANTOS et al., 2020).

O *checklist* é um procedimento eficaz utilizado para fazer uma análise preliminar das condições higiênico-sanitárias em um estabelecimento de produção de alimentos e comercialização. Esta observação inicial permite levantar itens não conformes e, a partir dos dados coletados, presumir ações corretivas e adequação dos requisitos buscando eliminar e reduzir riscos que possam comprometer os alimentos e a saúde do consumidor (FIDELIS et al., 2010; COSTACURTA et al. 2020).

Além do *checklist*, outro método utilizado para a garantia da segurança alimentar são os Procedimentos Operacionais Padronizado (POP's), um documento que surge através das exigências da vigilância sanitária, através das RDC 275 (BRASIL, 2002) e RDC 216 (BRASIL, 2004), ambas contribuem para garantir as condições higiênico-sanitárias necessárias ao procedimento e industrialização dos alimentos. Os POPS têm como finalidade padronizar, instruir e assegurar o processo contínuo de informações sobre a higienização do estabelecimento (JÚNIOR, 2011).

1.1 Objetivo geral

Implantar os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's) em estabelecimento de comercialização de alimentos na comunidade de Conceição das Crioulas - PE.

1.2 Objetivos específicos

- Aplicar *check list*, baseada na RDC 275 da ANVISA outubro de 2002;
- Implantar planilhas de controle de temperatura dos frios, higienização do freezer, e controle de estoque;
- Acompanhar a rotina de trabalho do mercado.

2 IDENTIFICAÇÃO DO CAMPO DE ESTÁGIO

Identificação da Instituição/empresa:

Nome: Mercadinho Antônio De Mocinha

Bairro: Vila Centro

Endereço: Padre Noberto, Conceição Das Crioulas

CEP: 56115-000

Cidade/Estado: Salgueiro/PE

Telefone:

Site:

e-mail:

Área na empresa onde foi realizado o estágio: Comercialização de alimentos

Data de início: 21 de janeiro de 2021

Data de término: 26 de abril de 2021

Carga Horária Semanal: 6 horas

Carga Horária Total: 400 horas

Supervisor de Estágio: Antônio José da Silva

APRESENTAÇÃO DA INSTITUIÇÃO

O mercadinho Antônio de mocinha, localizado na comunidade de Conceição das Crioulas, a 42 quilômetros da cidade de Salgueiro, é um mercado de pequeno porte que comercializa produtos de necessidade básica e utilitários do dia a dia. O microempreendedor, Antônio José da Silva, construiu o estabelecimento com a finalidade de proporcionar acesso mais fácil a compra de alimentos, seja na região ou sítios vizinhos, atendendo necessidades emergenciais, evitando deslocamentos para as cidades.

Dentre os produtos comercializados se destacam os enlatados, produtos de higiene pessoal, frios laticínios e bebidas alcoólicas. O estabelecimento se encontra em um ponto essencial e estratégico de venda, que facilita a visualização do cliente, que por sua vez tem um atendimento correspondente às suas demandas, sendo um mercado de pequeno porte e ainda em fase de desenvolvimento, ainda apresenta algumas limitações na infraestrutura, limpeza e layout. O estabelecimento realiza muitas vendas, dentre elas as que mais se destacam são as bebidas alcoólicas, carnes e pães.

O estabelecimento conta com um funcionário, que auxilia nas atividades diárias do estabelecimento, porém ainda apresenta limitações com relação a pessoas capacitadas, como também com equipamentos, como por exemplo, computador para ajudar na administração do estabelecimento.

Estrutura física

O comércio em sua estrutura física possui um balcão de atendimento, um freezer vertical de frios e laticínios e, um freezer horizontal para embutidos e carnes, frango e suínos e ovinos. Apresenta prateleiras dispostas nas laterais do estabelecimento, na esquerda estão os produtos alimentícios e, na direita produtos de higiene e limpeza, sendo separados por setores, como pode ser visualizado na figura 1 (1a, 1b, 1c, 1d, 1e e 1f).

Figura 1 - Estrutura física do estabelecimento de vendas de alimentos

Figura 1a – Visão geral do estabelecimento



Figura 1c - Prateleira de produtos alimentícios



Figura 1e - Estoque



Fonte: Autoria própria (2021).

Figura 1b - freezer vertical de bebidas em geral



Figura 1d - Prateleira de produtos de higiene e limpeza



Figura 1f - Aparelho de cortes de carnes (serra fita)



Fonte: Autoria própria (2021)

3 ATIVIDADES DESENVOLVIDAS

3.1 Aplicação de *checklist*, baseada na RDC 275/2002 (ANVISA)

Foi aplicado a lista de verificação no estabelecimento e observando cada tópico e setor, se o comércio estava conforme a legislação (ANEXO A).

3.2 Processamento e análise dos dados

A partir do *checklist* aplicado, foi realizado a contabilização das não conformidades, com o auxílio do programa Microsoft Excel (2010).

3.3 Treinamento com o responsável pelo estabelecimento

O treinamento foi realizado apenas com o dono do estabelecimento. Foram realizadas instruções e orientações acerca dos cuidados higiênicos que devem ser adotados diariamente, além de sugestões para a infraestrutura, com o intuito de melhorar o sistema de funcionamento do estabelecimento. Foram realizadas explicações sobre algumas legislações alimentícias, bem como foi relatado sobre a importância de atender à estas leis.

3.4 Elaboração dos Procedimentos Operacionais Padronizados (POP's)

Foram elaborados POP's e adaptações de acordo com infraestrutura compatível com as atividades do estabelecimento, com instruções como deve ser seguido conforme o estabelecido pela ANVISA para um melhor funcionamento do mesmo (APÊNDICE A).

3.5 Elaboraões de planilha de controle de estoque e higiene.

Foram elaboradas planilhas de controle de estoque e dos produtos das prateleiras. Esta ação foi realizada com o intuito de diminuir as perdas dos alimentos devido ao vencimento do prazo de validade, pois não se tinha um controle de verificação e, nem a organização dos alimentos nas prateleiras de forma a dispor os alimentos, mais antigos, na frente e os com prazos de validade maiores, dispostos atrás.

Sabe-se que é imprescindível manter uma cadeia do frio, principalmente nos alimentos perecíveis, que são conservados a baixas temperaturas. Sendo assim, foi criada uma planilha de controle de temperatura dos frios (APÊNDICE B), além de controle de higienização dos freezers; limpeza e organização do estoque. Para estabelecer uma higienização contínua das mãos, foi colocado um cartaz que fornece instruções da maneira correta de lavagens das mãos (Anexo B).

3.6 Lista de verificação final

Ao final do estágio, pelo planejado, deveria ser aplicado novamente o *checklist*, porém como não foram observadas melhorias dos itens avaliados, uma vez que, por motivos maiores, o dono do estabelecimento não pôde fazer as adequações sugeridas, o *checklist* não foi aplicado.

4 METODOLOGIA.

O estágio curricular obrigatório supervisionado foi realizado no período de 21 de janeiro a 26 de abril de 2021, no estabelecimento comercial Antônio de mocinha, localizado na comunidade Conceição das Crioulas-PE. Foi cumprida carga horária de 6 horas/diárias, totalizando 400 horas, sendo atividades orientadas pela professora Janaine Juliana Vieira de Almeida Mendes, sob supervisão de Antônio José da Silva.

Inicialmente, foi realizado acompanhamento das atividades diárias, a fim de conhecer a rotina do comércio. Em seguida, foi aplicada o *checklist* no estabelecimento, segundo a RDC 275 da ANVISA.

A análise inicial foi necessária para o levantamento dos itens em conformidades ou não conformes e, a partir dos dados coletados, planejar intervenções corretivas para adequação de instalações, procedimentos e processos produtivos. O intuito das sugestões foi eliminar ou reduzir riscos físicos, químicos e biológicos, que possam comprometer os alimentos.

Ao término do estágio, não foi aplicada o segundo *checklist*, pois as melhorias sugeridas não foram acatadas no momento, devido a motivos superiores, mas que o dono do estabelecimento se comprometeu a realizá-los

posteriormente. A capacitação foi feita de forma direta e diariamente, com sugestões de melhorias de infraestrutura e higiênicas-sanitárias, sempre que necessário.

5 RESULTADOS E DISCUSSÃO

Durante o estágio, foram realizadas sugestões para melhoria das condições de infraestrutura, como a instalação de pia e reforma do banheiro do estabelecimento, porém foi observado que tais recomendações não foram acatadas, e que suas aplicações não seriam de forma imediata, mas que o responsável pelo estabelecimento se propôs a fazer isso em um momento futuro.

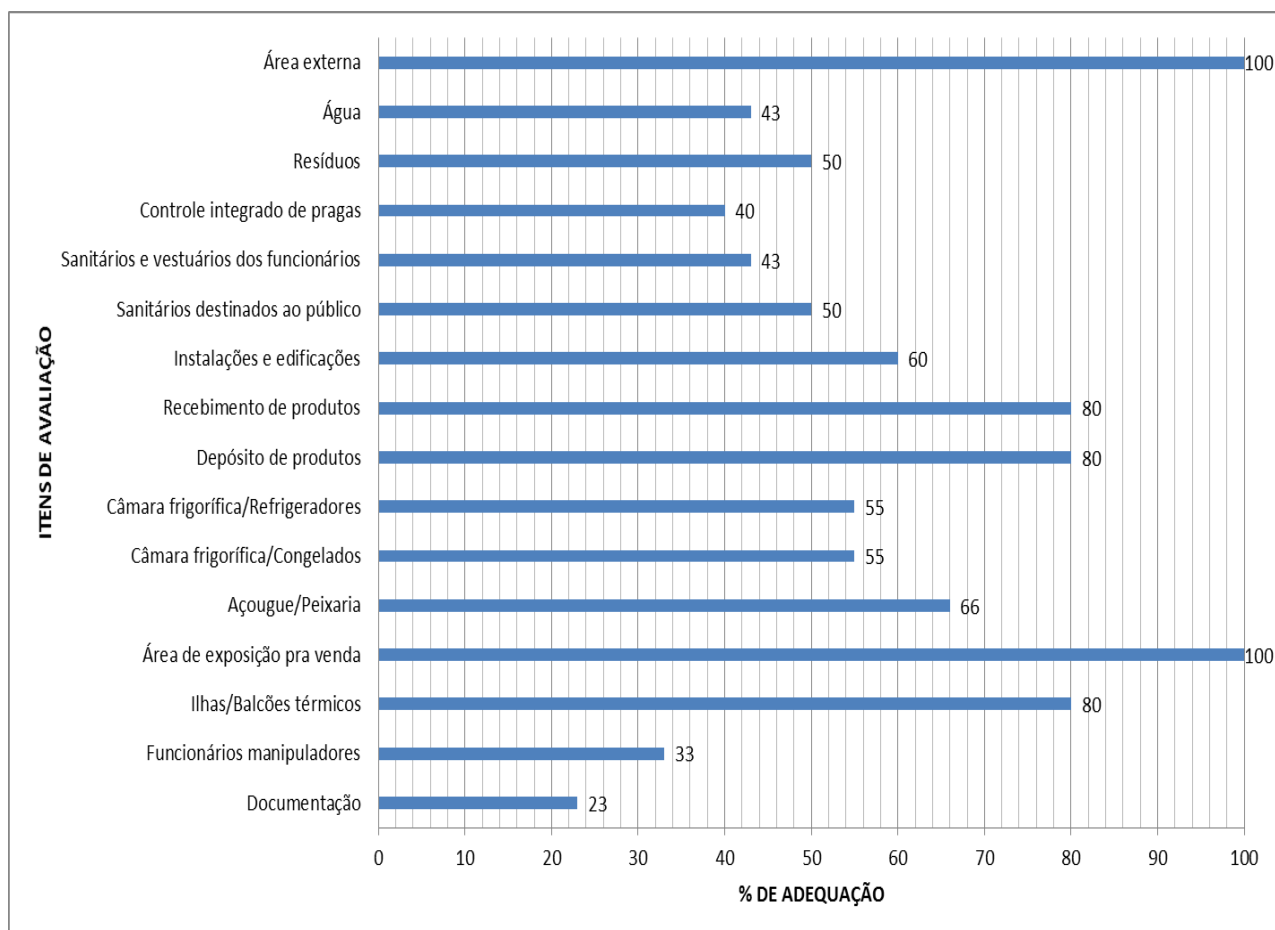
Após aplicação do *checklist*, os dados encontrados foram convertidos em porcentagem. A Figura 2 mostra o percentual de conformidades existente do processo avaliada pelo o checklist da RDC nº 275/2002.

Apenas os itens da área externa, recebimentos dos produtos, instalação/edificação, depósito de produtos, área de exposição pra venda e balcões térmicos apresentaram um percentual entre 60 a 100% de conformidade. Desta forma, observou-se que o mercado nos blocos avaliados está em condições razoáveis, por se tratar de um estabelecimento de pequeno porte, ainda em fase de desenvolvimento, quanto as normas vigentes correspondendo a 53% de conformidade na avaliação global dos itens.

De acordo com a Resolução RDC nº 275/2002, as conformidades da lista de verificação das Boas Práticas devem ser agrupadas da seguinte forma:

- GRUPO 1 - 76 A 100% de atendimento dos itens;
- GRUPO 2 - 51 A 75% de atendimento dos itens;
- GRUPO 3 - 0 A 50% de atendimento dos itens.

Figura 2 - Panorama do índice de conformidades em cada bloco avaliado



Fonte: autor

A área externa apresentou um percentual de 100% de conformidade, pois o local se encontra livre de focos de insalubridade, de lixo, de objetos em desuso, de pragas e ausência de animais. Os resultados obtidos neste item se diferenciam da pesquisa feita por Almeida et al. (2019), onde áreas externas livres de objetos em desuso (61,5%). De acordo com a Resolução nº 216, 15 de setembro de 2004 do Ministério da saúde, estabelecimentos devem estar livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, não sendo permitida a presença de animais.

Na categoria referente ao abastecimento de água o estabelecimento avaliado apresentou um percentual 43% de adequação, resultado semelhante ao encontrado por OLIVEIRA et al. (2017), que na sua pesquisa identificou que as não conformidades estavam relacionadas à inexistência de conexões das instalações com rede de esgoto ou fossa séptica, além da ausência de abastecimento com água corrente. Os mercados foram os estabelecimentos que apresentaram maior percentual de adequação nesta categoria (45,67%).

No estudo feito por Almeida et al. (2019) apresentou resultados distintos aos mencionados anteriormente, pois no seu trabalho o abastecimento de água, foi o item com os melhores resultados, com cinco estabelecimentos classificados como bom, e quatro regular, a maioria dos supermercados (84,6%) utilizavam água potável para manipulação de alimentos. Enquanto 69,2% possuíam reservatório de água edificado e/ou revestido, coberto e em adequada higiene.

Já em estudos de Brasil et al. (2013), apenas 24,64% dos estabelecimentos possuíam reservatórios em adequada conservação e 10,14% realizam a higienização no intervalo recomendado. Segundo a RDC nº. 216/2004 deve ser utilizada somente água potável para manipulação e distribuição de alimentos, sendo que o reservatório de água deve ser revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água, além disso, devem estar livres de rachaduras, vazamentos, infiltrações e descascamentos.

Com relação ao manejo de resíduo, este apresentou 50% de não conformidades, devido a ausência de recipientes para resíduos de fácil higienização e transporte devidamente identificado; falta de sacos apropriados e, ainda foi verificado a ausência de lixeiras. Contudo, o dono se prontificou a regular esses tópicos.

No item controle integrado de pragas, percebe-se algumas limitações no estabelecimento. Foi observado que não há nenhum documento que comprove o controle químico, realizada por empresa licenciada pela vigilância sanitária, e as portas não apresentam proteção contra entrada de insetos e vetores, todavia o dono informou que vai realizar as alterações necessárias futuramente. Em pesquisa realizada por OLIVEIRA et al. (2017) os mercados apresentaram 32% dos itens observados em conformidade, sendo este o menor percentual de adequação obtido. É importante ressaltar que, a aplicação de produtos químicos, por si só, não apresenta alta resolubilidade no controle destes animais.

Segundo a ANVISA, o Manejo Integrado de Pragas (MIP), é um sistema que incorpora ações preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e/ou a proliferação de vetores e pragas urbanas (BRASIL, 2004). Por ser um item que apresenta um alto grau de risco relevante, e o baixo percentual de 40% de adequação obtido nesta categoria merece uma atenção.

Em relação aos sanitários e vestuários dos funcionários este apresentou um percentual de 43% de conformidade. Foi observado não conformidades quanto aos vasos sanitários, pois estes não possuem assento com tampa, foi verificado a ausência de lixeiras com tampas revestidas com sacos apropriados adequadamente no local, além de não possuir pia e nem sabão antisséptico e, tais medidas, até o final do estágio não foram corrigidas pelo dono. Os resultados desse item se assemelham com o trabalho de SANTOS et al (2018), que identificou para este item a ausência de pia com sabonete líquido, produto antisséptico e papel toalha em 84,21% dos sanitários destinados aos funcionários e 31,58% dos sanitários destinados ao público, impedindo a adequada higienização das mãos de clientes e manipuladores de alimentos.

As mãos constituem importante fonte de microrganismos e, quando não higienizadas adequadamente, podem servir como veículo para a contaminação dos alimentos manipulados (FORSYTHE, 2013).

Quanto aos sanitários destinados ao público algumas irregularidades foram verificadas, como ausência de pia, lixeiras adequadas no local, a ausência de sabão líquido e toalha de papel. Apresentado 50% de não conformidade.

O bloco instalação e edificações apresentou algumas não conformidades quanto a ventilação. O estabelecimento possui somente um ventilador que, por sua vez se encontra com falhas e, com isso esse grupo apresentou de 60% de não conformidade. De acordo com uma pesquisa realizada no ano de 2015, em 13 supermercados de pequeno e médio porte, do município de São Bento do Una, mesorregião Agreste de Pernambuco por Almeida et al. (2019) no item edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios, apenas três estabelecimentos foram classificados como regular, os demais como deficientes foram obtidos os seguintes resultados: instalações físicas com piso, parede e teto de revestimento impermeável, lavável e íntegros (conforme em 53,8% dos supermercados).

O recebimento dos produtos apresentou um percentual considerável de 80%, pois o veículo responsável de transportar os alimentos possui cobertura para proteção da carga, e transportava com os devidos cuidados de forma a não prejudicar outras cargas que comprometam a qualidade higiênico-sanitária do alimento. Em estudo realizado por Mayra et al. (2014), os autores

descreveram adequação de 100% para este item, envolvendo duas unidades hoteleiras do município de Caruaru-PE, sendo as principais não conformidades observadas relacionadas à temperatura inadequada de conservação dos alimentos (abaixo de 60 °C), bem como a ausência de monitoramento da mesma, sendo que os estabelecimentos não possuíam termômetros.

Marly et al. (2011), em estudo sobre transporte dos alimentos, apresentou um índice de conformidade inferior a 50% sobre as condições de transporte e recebimento das carnes. De acordo com relatos dos comerciantes, os alimentos eram transportados em caminhões abertos, à temperatura ambiente, expostos ao calor, ao sol, poeira, tornando os produtos altamente vulneráveis a contaminação e deterioração. Para Gomes et al (2012), o tipo de transporte é de fundamental importância a fim de evitar o risco de contaminação durante o transporte e garantir uma adequada conservação de todos os alimentos.

Quanto ao depósito de produto apresentou um percentual considerável de 80%. O depósito necessita ser um local organizado limpo e arejado livre de materiais tóxicos. No início do estágio se encontrava um pouco desorganizado, no entanto passou por mudanças que ajudaram no armazenamento e na organização.

A câmara frigorífica/refrigeradores ficou com percentual de 55% de conformidade. O estabelecimento possui 3 freezers, 1 de bebidas alcoólicas, frios/latrocínios e o de carnes, estes em boas condições para uso. Teixeira et al. (2017) em sua pesquisa mostrou a higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios, onde 2016 alcançou 100% de adequação.

A câmara frigorífica/congelados apresentou apenas algumas irregularidades na forma de organizar os alimentos, entretanto os freezers possuem o termômetro, foi apenas necessário fazer a organização das carnes, salsicha e linguiça de forma mais adequada ficando com percentual de 55% de conformidade.

No açougue/peixaria no estabelecimento foi verificado que as geladeiras estão em temperaturas adequadas, e foi observado que os freezers se encontram em bom estado de conservação de produtos cárneos congelados, bem como os freezers do açougue se encontravam regulados à temperatura de -18°C, conforme o preconizado na legislação sanitária vigente (BRASIL, 2004).

Após as observações para o item, foi constatado apenas a necessidade de planilhas para o controle da temperatura, a qual foi implantada durante o estágio, obtendo assim, para este bloco 66% de conformidade. Resultados semelhantes foram obtidos por Silveira et al. (2015) em inspeções realizadas em 24 serviços de alimentação da cidade de Itaquí (RS), nas quais foi possível verificar ausência do controle de temperatura da rede de frio de 60% dos estabelecimentos em perquirição. Vidal et al. (2011) também constataram que não haviam planilhas de registro da temperatura, tampouco comprovantes de manutenção preventiva dos equipamentos. É importante ressaltar que o controle da temperatura é uma das principais ferramentas no controle do crescimento microbiano e, quando realizado inadequadamente, pode tornar-se uma das causas mais frequentes da multiplicação de microrganismos e da deterioração dos alimentos.

No bloco de Área de exposição para a venda, percebe-se conformidade, pois no mercado os produtos com prazos de validade vencidos são sempre descartados. Além disso, os alimentos rasgados são retirados, apresentando conformidade com as normas. Esse item se diferencia do trabalho feito por Santos et al. (2018), onde 52,63% dos casos não eram averiguadas as datas de validade das mercadorias, os números dos lotes, os registros nos serviços de inspeção, as características sensoriais, a integridade das embalagens e o estado de higiene dos produtos. No que se refere aos produtos destinados à devolução ou descarte, a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) estabelece que estes devam ser identificados para tal fim, e armazenados separadamente dos demais (BRASIL, 2004).

Com relação às ilhas/balcões térmicos, apresentou um percentual de 80% de conformidade. O estabelecimento possui a presença de termômetro e em adequado estado de funcionamento, de acordo com a necessidade do alimento. Foi observado também que os equipamentos estão em bom estado de conservação e funcionamento, no entanto foi sugerido fazer uma limpeza mais constante nos equipamentos. A Resolução de Diretoria Colegiada (RDC) nº 216, de 15 de setembro de 2004, preconiza que as instalações, os equipamentos, móveis e utensílios devem ser mantidos em condições higiênico-sanitárias apropriadas e as operações de higienização e sanitização realizadas com frequência (BRASIL, 2004).

No bloco de funcionários/manipuladores, os manipuladores não estavam aptos ao cumprimento das exigências da legislação vigente e a manipulação segura dos alimentos, com isso constatou um baixo índice ficando apenas com 33% de conformidade. Isso devido à falta de conhecimento e capacitação para com a manipulação dos alimentos (DEVIDES et al., 2014).

Resultados semelhantes foram observados por Matos et al. (2012), que constataram que apenas 15% dos supermercados pesquisados contavam com o programa de capacitação. Enquanto no estudo de Pedroso e Bernardino (2016), o programa era implantado em todos os supermercados, os quais eram de grande porte, que normalmente buscam um serviço de maior excelência e são mais fiscalizados.

O estabelecimento o qual foi realizado o estágio não tem funcionários, mas o dono é quem faz a manipulação das carnes, juntamente com sua esposa. Foi observado que os manipuladores se apresentavam sem uso de uniforme adequado, não usa luvas, nem toucas e nenhum acessório apropriado para esse fim. Contudo foi realizado um treinamento apenas com o dono do estabelecimento, foram realizadas instruções, de como deve ser seguido, conforme a legislação estabelece para cada setor do comércio, além de mostrar a importância de atender à legislação.

Nesse bloco ainda foi percebido uma necessidade de capacitação para os manipuladores. De acordo com a resolução Resolução nº 216, de 15 de setembro de 2004, os manipuladores de alimentos devem ser supervisionados e capacitados periodicamente em higiene pessoal, em manipulação higiênica dos alimentos e em doenças transmitidas por alimentos. A capacitação deve ser comprovada mediante documentação.

Comparando esse item com Vieira et al, (2020) em relação ao item dos Manipuladores, apresentou um percentual de 71,43% de não conformidades no início do processo, e no final do processo o percentual de inconformidades foi de 21,43%. Foi possível analisar nesse item que o treinamento contribui para aprimorar as técnicas realizadas pelos manipuladores, pois o índice de redução entre aplicação inicial e final de checklist, foram de quase 30%.

No estudo feito por Almeida et al (2011), os manipuladores são referenciados como um dos principais veículos de contaminação, correspondendo a 26% das fontes de contaminação de alimento. Ainda nesse quesito a Resolução nº 216 do Ministério da Saúde ressalta que os

manipuladores devem usar cabelos presos e protegidos por redes, toucas ou outro acessório apropriado para esse fim, não sendo permitido o uso de barba. As unhas devem estar curtas e sem esmalte ou base durante a manipulação, devem ser retirados todos os objetos de adorno pessoal e a maquiagem.

Por fim, a documentação foi verificada que o mercadinho não possuía Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBPF) ou Procedimentos Operacionais Padronizados (POP). De forma semelhante, em supermercados pesquisados em Santo Antônio de Jesus – BA, não haviam MBPF ou POP (Matos et al., 2012). Já em Cascavel – PR, os três estabelecimentos pesquisados possuíam MBPF, porém, nenhum possuía POP (Pedroso e Bernardino, 2016).

Segundo Matos et al. (2012), esses documentos são indispensáveis para a uma adequada manipulação e garantia da higiene e segurança dos alimentos comercializados. Durante o estágio foi verificado ainda que não tinha nenhum comprovante de treinamento de funcionários, não possuía controle das temperaturas de câmaras, congeladores e equipamento térmico, não possui registros que comprovem a manutenção dos equipamentos, como também não possuía o controle de estoque dos alimentos. Apresentado assim um percentual nesse bloco de 23% de inconformidade, pois é imprescindível que todo estabelecimento que manipulam alimentos atenda as Boas Práticas de Fabricação (BPF's) e controle de qualidade, que pode influir em grau crítico na qualidade ou segurança dos produtos e processos.

Os resultados neste estudo para o item se assemelham aos resultados encontrados em outros trabalhos. Em pesquisa realizada por Vieira et al (2020), na documentação, registro e responsabilidade, apresentou um percentual de 87,5% de não conformidades, antes da implantação das boas práticas, e após seis meses foi de 25%. Mostrando assim, que muitos comércios ainda se encontram isentos desse bloco, imprescindível para um estabelecimento, seja ele de pequeno, médio ou grande porte.

Geralmente, o processo de implantação de boas práticas varia entre seis meses a doze meses, portanto ainda há existência de itens não conformidades que deverão ser providenciadas ao longo dos meses pelo proprietário do estabelecimento, por exemplo, quem faz a calibração dos equipamentos são empresas terceiradas e, segundo o proprietário do estabelecimento, essas

manutenções são realizadas anualmente ou quando os equipamentos apresentarem defeitos.

De acordo com os resultados, fica evidente a necessidade de melhorar e fazer algumas adequações quanto ao controle integrado de pragas, sanitários e vestuários, sanitários destinados ao público, quanto aos manipuladores e em relação à documentação.

A implantação de Boas práticas de Manipulação durante o período de estágio, que compreendeu a 4 meses, é um passo importante para que a empresa que manipula alimentos garanta a conformidade em relação à legislação e atenda às expectativas dos consumidores. Sendo assim, a partir destes resultados, observa-se a necessidade da implantação de um programa de boas práticas de manipulação, pois o estabelecimento requer melhorias neste item, para que ofertem aos seus clientes produtos com mais qualidade e segurança, e conseqüentemente, conseguir satisfazer os consumidores a ter um diferencial competitivo.

6 CONCLUSÃO

O checklist foi aplicado apenas na fase inicial do estágio, pois as sugestões de mudanças não foram realizadas pelo proprietário, porém o mesmo se dispôs a realizá-las posteriormente.

Com relação à rotina do mercadinho, o panorama higiênico-sanitário encontrado no estabelecimento foi insatisfatório, evidenciando ausência de conformidade em pontos críticos para a segurança alimentar, como: manipulação dos alimentos, sanitários e vestuários, sanitários destinados ao público e quanto a documentação. Contudo o estágio foi de grande importância, pois foi uma etapa que contribuiu para o crescimento profissional. Além disso, foi possível adquirir experiência, conhecimento e fazer uma relação entre a prática e a teoria, vista em sala de aula.

Um fato constatado foi a diferença entre a teoria e prática, pois na prática os resultados são bem menos previsíveis. Nem todas as pessoas que prestam serviços ao consumidor, incluindo o dono do estabelecimento, têm conhecimentos sobre as legislações pertinentes a este ramo comercial, principalmente aqueles que abordam assuntos sobre a segurança alimentar, bem como deve ser a estrutura de um estabelecimento que comercializa produtos alimentícios, segundo as normas estabelecidas pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária.

7 REFERÊNCIAS

ALMEIDA, R. B.; DINIZ, W, J, S.; SILVA, P. T. V.; ANDRADE, L. P.; DINIZ, W. P. S.; LEAL, J. B. G.; BRANDESPIM, D. F. Condições higiênic-sanitárias da comercialização de carnes em feiras livres de Paranamata, PE. **Alim. Nutr.**, Araraquara, v. 22, n. 4, p. 585- 592, out./dez. 2011.

ALMEIDA, T. J. de O. Perfil higiênico-sanitário e físico-estrutural de supermercados da cidade de São Bento do Una, Agreste de Pernambuco, Brasil. **Revista Medicina Veterinária (UFRPE)**, Recife, v.13, n.4 (out-dez), p.629-636, 2019.

BRASIL, RESOLUÇÃO N° 216, DE 15 DE SETEMBRO DE 2004. Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Ministério da Saúde, Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), 2004. Disponível em: <
https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html> Acesso em: 19 de Junho de 2021.

BRASIL, RESOLUÇÃO N° 275, de 21 de Outubro de 2002. Regulamento Técnico de Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Ministério da Saúde, Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), 2004. Disponível em: <
<https://www.gov.br/agricultura/pt-br/assuntos/inspecao/produtos-vegetal/legislacao-1/biblioteca-de-normas-vinhos-e-bebidas/resolucao-rdc-no-275-de-21-de-outubro-de-2002.pdf/view>> Acesso em: 19 de Junho de 2021.

BRASIL, C.C.B.; GRESSLER, C.C.; PELEGRINI, S.B.; MOURA, D.S.; MEDEIROS, L.B.; HECKTHEUER, L.H.R. Profile of establishments in the supermarket sector with respect to good practices in the city of Santa Maria (RS), **Brazil. Food Science and Technology**, 33(4): 646-651, 2013.

COSTACURTA, F. A. D; PEREIRA, G. S; VASQUES, C. T. A importância do profissional de nutrição na atuação em unidades de alimentação e nutrição

comerciais e industriais. **7ª Simpósio de segurança alimentar**. Pág 1 a 6. Outubro 2020.

DEVIDES, G.G.G.; MAFFEI, D.F.; CATANOZI, M.P.L.M. Perfil socioeconômico e profissional de manipuladores de alimentos e o impacto positivo de um curso de capacitação em Boas Práticas de Fabricação. **Brazilian Journal of Food Technology**, 17(2): 166- 176, 2014.

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 tecnológica**, v. 19, p. 75-78, 2010.

GERMANO, P. M. L.; GERMANO, M. I. S. **Higiene e vigilância sanitária de alimentos**. São Paulo, Manole, 2011.

GOMES, N.T; SILVA, L.A; CHAVES, C.R; HORA, H.R.M. Segurança de alimentos em supermercados: um estudo de caso em uma rede no município de campos dos Goytacazes. **Revista Eletrônica Gestão & Saúde**, v. 5, p. 1 – 25, 2014.

GOMES, P. M. A.; BARBOSA, J. G.; COSTA, E. R.; JUNIOR, I. G.; Avaliações das condições higiênico-sanitárias das carnes comercializadas em feiras livres do município de Catolé do Rocha –PB. **Revista Verde** (Mossoró – RN – Brasil) v.7, n.1, p. 225 - 232 jan.- mar., 2012.

MARLY, L. **Aspectos Higiênicos-sanitários e físico-estrutural do supermercado São Jorge**. Faculdade de Ensino Superior de Floriano-FAESF, 2011. Floriano – PR.

MATOS, V.S.R.; GOMES, A.P.P.; SANTOS, V.A.; FREITAS, F.; SILVA, I.M.M. Perfil sanitário da carne bovina in natura comercializada em supermercados. **Revista do Instituto Adolfo Lutz**, v. 71, n. 1, p. 187-92, 2012.

MAYRA, N.; SILVA, M. G.; BEZERRA, M. J.; BEZERRA, M. Q.; SANTO, F. M.; DE SOUZA, E. A; et al. Condições higiênico sanitárias das unidades produtoras

de alimentos em hotéis do município de Caruaru, Pernambuco. **Veredas Favip** v. 7, n. 2, p. 109-122, 2012.

OLIVEIRA, C. C. de. Boas práticas de manipulação em estabelecimentos produtores de alimentos de uma cidade da região noroeste do Rio Grande do Sul. **Revista segurança Alimentar e Nutricional Seguro**. Aliment. Nutr., Campinas, v. 24, n. 2, p. 141-152, jul./dez. 2017

OLIVEIRA, N. M. G. O lugar dos supermercados na cidade: Um estudo tipológico na avenida rio branco – juiz de fora / MG. **[Dissertação apresentada ao Programa de Pós-Graduação]**. Juiz de Fora-MG.pág.1 a143.Ano.2016.

PAULA, A.C; TREVISAN, Á. J. B; Garcia, C. G; Pereira, M. O. S; Meneses, R. B. Qualidade higiênico-sanitária em supermercados de uma cidade no interior de são Paulo. **Rev. Scientia Vitae**. volume 10. número 30. edição especial out. 2020.

PEDROSO, K.R.P.Q; BERNARDINO, P.D.L.S. Aspectos higiênico-sanitários de estabelecimento comercial do tipo supermercado de grande porte. **Revista Eletrônica Científica Inovação e Tecnologia**, v. 7, n. 13, p. 68-82, 2016.

SANTOS JUNIOR, C. J. **Manual de BPF, POP e Registros em Estabelecimentos Alimentícios: guia técnico para elaboração**. Rio de janeiro: Rubio, 2011.

SANTOS, D.O; COSTA, E.N; SILVA, B.O; RODRIGUES, E.P; SILVEIRA, P.T.S. inspeções da vigilância sanitária em estabelecimentos da cidade de Muritiba – Bahia. **Braz. J. Of develop**. Curitiba, v. 6, n. 10, p.78264-78273, oct. 2020.

SANTOS, D. M. dos. et al. Diagnóstico situacional da adesão às boas práticas higiênicas em supermercados de um município da região metropolitana de curitiba-pr, brasil. **Revista Archives of Veterinary Science**, v.23, n.3, p.23-34, 2018.

SILVA, L. S. G. R; SILVA, I. M. M; SILVA, R. M. Principais inadequações de supermercados verificadas nas notificações emitidas pela Vigilância Sanitária e Ambiental. **Magistra**, Cruz das Almas – BA, V. 29, N.1 p.1-7, Jan./Mar.2017.

SILVEIRA, J.T.; BRASIL, C.C.B.; FLORIANO, J.M.; et al. Condições higiênicas e boas práticas de manipulação em serviços de alimentação da cidade de Itaquí-RS. **Revista VISA em debate**. v.3, n.2, p.144-149, 2015.

TEIXEIRA, E. F. (2017). **Avaliação do plano estratégico de implementação de boas práticas de fabricação de alimentos em uma unidade produtora de refeições** (Doctoral dissertation).

ANEXO

ANEXO A- CHECK LIST



Secretaria de Saúde
Secretaria Executiva de Vigilância à Saúde
Gerência de Vigilância Sanitária

AVALIAÇÃO DAS BOAS PRÁTICAS EM SUPERMERCADOS

OBJETIVO: A presente avaliação visa nortear as ações a serem desenvolvidas pelos estabelecimentos, servindo como base para a implantação das boas práticas de manipulação.

1. DADOS DO ESTABELECIMENTO					
RAZÃO SOCIAL:					
NOME FANTASIA:					
CNPJ:					
ENDEREÇO:					
RESPONSÁVEL LEGAL:					
RESPONSÁVEL TÉCNICO:					
Classificação	ÁREA EXTERNA	SIM	NÃO	NA	NO
N	Área externa do estabelecimento livre de focos de insalubridade, de lixo, de objetos em desuso, de pragas e ausência de animais.				
OBS:					
Classificação	ÁGUA	SIM	NÃO	NA	NO
I	A água utilizada se encontra dentro dos padrões de potabilidade.				
INF	A água utilizada é de abastecimento público.				
INF	O estabelecimento utiliza fonte alternativa de água (poço ou caminhão pipa).				
N	Realiza análise de cloro residual livre de cada carga de água transportada pelo caminhão pipa.				
N	O estabelecimento possui reservatório com superfície lisa, sem rachaduras e com tampas integras.				
N	Os reservatórios são lavados e desinfetados, no mínimo, de 6 em 6 meses, e nas seguintes situações: quando for instalado e na ocorrência de acidentes que possam contaminar a água.				
I	O gelo é proveniente de água potável, de acordo com padrão de Qualidade e Identidade vigente quando produzido no próprio local. Quando industrializado é embalado e devidamente rotulado				
OBS:					
Classificação	RESÍDUOS	SIM	NÃO	NA	NO
N	Recipientes para coleta de resíduos de fácil higienização e transporte, devidamente identificados, tampados e limpos. Uso de sacos apropriados.				
N	O estabelecimento possui lixeira intermediária, provida de ponto de água e ralo, protegida de chuva, sol, livre de pragas e do acesso de animais domésticos.				
OBS:					
Classificação	CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS E VETORES	SIM	NÃO	NA	NO
N	As janelas, portas e aberturas são protegidas com telas milimétricas: 2mm.				
N	Os ralos e grelhas são sifonados, dotados de dispositivos que impeçam a entrada de pragas e vetores.				
N	As portas são ajustadas aos batentes, apresentam proteção na parte inferior contra entrada de insetos e roedores, e possuem fechamento automático.				
N	Ausência de vetores e pragas urbanas e/ou indícios.				
N	O controle químico é realizado por empresa licenciada pela vigilância sanitária.				
OBS:					

Class	SANITÁRIOS E VESTIÁRIOS DOS FUNCIONÁRIOS				A	NO
N	Instalações sanitárias sem comunicação direta com áreas destinadas ao processo de produção/manipulação/armazenamento de alimentos.					
N	Apresentam piso, paredes e teto de material liso, resistente e impermeável em bom estado de conservação e higiene.					
N	Com ventilação e iluminação adequada e telas milimétricas nas aberturas.					
N	Os vasos sanitários possuem assentos com tampa.					
N	Possuem pia, sabão líquido antisséptico e toalha de papel não reciclado para a higienização das mãos ou qualquer outro método de secagem que não permita a recontaminação das mãos.					
N	Os vestiários possuem armários em número suficiente e em bom estado de conservação e 01 chuveiro para cada 20 funcionários.					
N	Possuem lixeiras com tampas e revestidas com sacos apropriados.					
OBS:						
Class	SANITÁRIOS DESTINADOS AO PÚBLICO				A	NO
N	Apresentam piso, paredes e teto de material liso, resistente e impermeável, em bom estado de conservação e higiene.					
N	Possuem pia, sabão líquido e toalha de papel ou outro método para secagem de mãos.					
N	Possuem lixeiras com tampas e revestidas com sacos apropriados.					
OBS:						
Class	INSTALAÇÕES E EDIFICAÇÃO				A	NO
INF	DE – Depósito AC – Açougue PE – Peixaria SF – Frios RO – Rotisserie PA – Padaria FV – Área de Fracionamento LQ – Lanchonete/Quiosques RE – Refeitório					
N	Piso, parede e teto construído com material liso, resistente, impermeável e lavável. Limpos e conservados, livres de rachaduras, trincas, goteiras, bolores e descascamentos.					
N	Iluminação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.					
N	Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.					
N	Ventilação adequada. Janelas com telas milimétricas (2mm) sem falhas de revestimento e ajustadas aos batentes.					
N	Portas de material liso, lavável e impermeável, cores claras, ajustadas aos batentes quando couber. Nos locais onde há manipulação e preparação de alimentos observa-se o fechamento automático e protetor no rodapé.					
OBS:						
Class	RECEBIMENTO DE PRODUTOS				A	NO
N	Área protegida de chuva, sol, poeira, livre de materiais ou equipamentos alheios.					
N	Os alimentos são transportados em veículos limpos, fechados, refrigerados ou isotérmicos, se necessário.					
N	Presença de termômetro calibrado para verificação da temperatura dos alimentos perecíveis.					
I	É verificada, na hora do recebimento, se a temperatura dos produtos perecíveis é respeitada. (Temperaturas máximas: congelados: - 12°C; pescado até 2,5°C; carnes até 7°C; demais produtos resfriados até 10° C ou conforme especificação do fabricante, sendo recomendado o registro em planilhas).					
I	São verificados nos produtos: data de validade, lote, n° de registro (quando necessário), integridade e higiene das embalagens/produtos. Para os alimentos, são observadas as características organolépticas.					
OBS:						

Class	DEPÓSITO DE PRODUTOS				A	NO
N	Local organizado, limpo e arejado, livre de infiltrações, entulhos, material tóxico e pragas. Os produtos sobre prateleiras ou estrados separados por categorias, longe do piso, paredes e do forro, mantendo espaço entre as pilhas para ventilação e limpeza.					
N	Instalações hidráulicas e elétricas em bom estado de conservação e higiene.					
N	Saneantes, cosméticos e outros produtos armazenados separadamente dos alimentos e embalagens.					
N	Embalagens dos produtos íntegras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.					
R	Uso de sistema PEPS/PVPS – Primeiro que entra, primeiro que sai/Primeiro que vence, primeiro que sai.					
N	Produtos destinados à devolução ou descarte segregados em local apropriado e identificado.					
OBS:						
Class	CÂMARA FRIGORÍFICA/REFRIGERADOS				A	NO
INF	A – Hortifrutí B – Laticínios C – Frios D - Margarina E - Panificados F – Aves G – Carnes H – Pescados					
N	A porta da câmara fria está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno.					
N	Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara.					
N	A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de ralos e grelhas, com bom estado de conservação e limpeza.					
N	Iluminação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.					
N	Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras.					
N	Paletes, estrados e prateleiras de material liso, resistente, impermeável e lavável.					
N	Embalagens dos produtos íntegras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.					
I	Os pescados estão armazenados em temperatura adequada (temperatura máxima: até + 2,5°C ou conforme recomendação do fabricante).					
I	As carnes estão armazenadas em temperatura adequada (até 7°C ou conforme recomendação do fabricante) e registrada em planilhas.					
I	Hortifrutí e demais produtos estão armazenados em temperatura adequada ou conforme recomendação do fabricante.					
N	Ausência de produtos com prazo de validade vencido.					
N	Produtos destinados à devolução ou descarte segregados em local apropriado e identificado.					
OBS:						
Class	CÂMARA FRIGORÍFICA/CONGELADOS				A	NO
INF.	I – Aves J – Carnes K – Pescados L – Sorvetes/Outros produtos					
N	A porta da câmara está totalmente vedada. Possui dispositivo de segurança que permite sua abertura pelo lado interno.					
N	Possui termômetro no lado externo indicando a temperatura interna da câmara.					
N	A câmara é revestida de material liso, resistente e impermeável. Está livre de ralos e grelhas, com bom estado de conservação e limpeza.					
N	Paletes, estrados e prateleiras de material liso, resistente, impermeável e					

		lavável.				
	N	Iluminação suficiente com luminárias protegidas contra queda acidental e explosão, em adequado estado de conservação e higiene.				
	N	Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização do ambiente.				
	N	Embalagens dos produtos íntegras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.				
	N	Os alimentos estão armazenados em temperatura adequada (-18° C ou conforme recomendação do fabricante).				
	N	Uso de sistema PEPS/PVPS – Primeiro que entra, primeiro que sai/Primeiro que vence, primeiro que sai.				
	N	Ausência de produtos com prazo de validade vencido.				
	N	Produtos destinados à devolução ou descarte segregados em local apropriado e identificado.				
OBS:						
Classificação						
		AÇOUGUE/PEIXARIA/				A NO
	INF.	A – Açougue P – Peixaria				
		GELADEIRA/FREEZER/BALCÃO FRIGORÍFICO				
	N	No açougue as carnes são mantidas em geladeira ou balcão frigorífico em temperatura adequada ou conforme recomendação do fabricante .				
	N	Os peixes são mantidos em geladeira ou balcão frigorífico em temperatura adequada (até + 2,5°C ou -18°C ou conforme recomendação do fabricante).				
	N	A geladeira e o freezer estão em bom estado de conservação, limpos e organizados.				
	I	Existe controle de temperatura do equipamento e manutenção periódica devidamente documentada.				
OBS:						
Classificação						
		SALA DE MANIPULAÇÃO		SIM	NÃO	NA NO
	N	Local organizado, limpo e arejado, livre de infiltrações, entulhos, material tóxico e pragas.				
	N	Móveis, equipamentos e utensílios em bom estado de conservação e higiene.				
	N	Possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotado de sabonete líquido antisséptico e papel toalha não reciclado.				
	R	Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos.				
	N	Ausência de caixas de madeira ou papelão na área de manipulação.				
	R	Os manipuladores utilizam luvas de malha de aço para o corte das carnes e pescados.				
	N	A manipulação de alimentos deve garantir um fluxo linear sem cruzamento de atividade.				
OBS:						
Classificação						
		ÁREA DE EXPOSIÇÃO PARA A VENDA				A NO
	N	Os produtos com prazos de validade vencidos são diariamente retirados da área de venda e descartados ou separados e identificados para troca.				
	N	Ausência de comercialização de alimentos em embalagens rasgadas, furadas, amassadas, bem como aquelas que apresentem sujidades que possam alterar a qualidade e integridade do produto.				
	N	Os produtos fracionados e embalados na ausência do consumidor têm as informações obrigatórias.				
	N	Os produtos saneantes/cosméticos são regularizados no MS conforme o grau de risco (notificados ou registrados).				
OBS:						
Classificação						
		ILHAS/BALCÕES TÉRMICOS				A NO
	N	Equipamentos de refrigeração/congelamento de acordo com as necessidades e tipos de alimentos produzidos/armazenados.				
	N	Presença de termômetro no equipamento, visível e em adequado estado de funcionamento.				
	N	Os equipamentos estão em bom estado de conservação e funcionamento, limpos e organizados. Existe controle de temperatura e manutenção				

	periódica.				
N	Os produtos são separados conforme as categorias e estocados até o limite máximo das linhas de carga.				
N	Embalagens dos produtos íntegras e rótulos com as informações obrigatórias visando garantir a rastreabilidade.				
OBS:					
Classificação	ROISSERIE/REFEITÓRIO/ÁREA DE FRACIONAMENTO DE FRUTAS/VERDURAS/LEGUMES/FLV)/ LANCHONETE/ QUIOSQUES / PADARIA	SIM	NÃO	NA	NO
INF	RO - Rotisserie RE – Refeitório FLV – Área de Fracionamento de FLV LQ – Lanchonete/Quiosques PA – Padaria				
ARMAZENAMENTO					
N	Alimentos são armazenados de forma organizada, em local limpo, livre de pragas, separados por categorias, longe do piso, sobre estrados fixos ou móveis, distantes das paredes, entre pilhas e do forro.				
N	As embalagens estão íntegras, com identificação e rótulo visível.				
N	Os saneantes são armazenados em local separado dos alimentos.				
I	As matérias-primas perecíveis estão armazenadas em equipamento refrigerado. Temperaturas máximas: pescados: + 2.5°C; carnes: 7°C; hortifrutí e outros até +10°C; congelados: - 18° C ou na temperatura recomendada pelo fabricante.				
R	A geladeira e o freezer estão instalados longe de fontes de calor como forno, fogão ou outros.				
N	A geladeira e o freezer estão limpos e organizados com os produtos separados conforme as categorias.				
OBS:					
SALA DE MANIPULAÇÃO					
N	Possui pia exclusiva para lavagem das mãos, dotado de sabonete líquido antisséptico e papel toalha não reciclado.				
N	Possui lixeiras com tampas acionadas sem contato manual e com sacos apropriados.				
N	Existem cartazes orientando a lavagem e desinfecção das mãos.				
N	A manipulação ocorre sem cruzamento de atividades. A área destinada à seleção, limpeza e lavagem (área suja) é isolada da área de preparo final (área limpa), por barreira física ou técnica.				
I	Os produtos perecíveis são expostos à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário para a preparação do alimento, a fim de não comprometer a qualidade higiênico-sanitária do alimento preparado.				
I	O descongelamento é efetuado em condições de temperatura inferior a 5°C ou em forno de micro-ondas, quando o alimento for submetido imediatamente à cocção.				
I	Os alimentos descongelados não são recongelados.				
N	O óleo de fritura não apresenta alteração de cor, odor ou presença de espuma. Encontra-se adequadamente armazenado.				
N	Os alimentos a serem consumidos crus são submetidos a processo de higienização e os produtos utilizados na higienização dos alimentos são regularizados.				
N	As matérias-primas e os ingredientes não utilizados em sua totalidade são adequadamente acondicionados e identificados com, no mínimo, as seguintes informações: designação do produto, data de fracionamento e prazo de validade após a abertura ou retirada da embalagem original.				
N	Produtos vencidos são descartados ou são separados e identificados para troca.				
I	Os alimentos preparados são mantidos em condições de tempo e de temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana. Para conservação a quente, os alimentos são submetidos à temperatura superior a 60°C (sessenta graus Celsius) por, no máximo, 6 (seis) horas.				
I	O prazo máximo de consumo do alimento preparado e conservado sob refrigeração à temperatura de 4°C (quatro graus Celsius), ou inferior, é de 5 (cinco) dias.				


	N	Os equipamentos são revestidos de material sanitário atóxico, conservados e limpos e, se necessário, com dispositivo de proteção e segurança.			
	N	Os móveis e utensílios são adequados, limpos e conservados.			
	N	Ausência de entulhos e materiais alheios.			
OBS:					
Class	FUNCIONÁRIOS/MANIPULADORES				
	N	Os funcionários usam uniformes adequados, de cor clara, limpos e bem conservados.			
	N	Funcionários usam EPI de acordo com a função (uniforme, avental, botas, luvas, capas etc.).			
	N	Usam sapatos, limpos, fechados antiderrapantes ou botas de borracha para limpeza e higienização do ambiente.			
	N	Funcionários que trabalham nas câmaras frias usam vestimentas adequadas.			
	N	Os manipuladores de alimentos são treinados pelo responsável técnico.			
	N	Apresentam -se asseados, sem adornos, unhas curtas, limpas e sem esmalte.			
	I	Os manipuladores são afastados quando são portadores de doenças ou apresentem cortes e lesões na pele.			
	N	Os cabelos estão protegidos por toucas ou redes.			
	N	A barba está feita e o bigode aparado.			
OBS:					
Class	DOCUMENTAÇÃO				
	N	Possui certificado de regularidade técnica do profissional, emitido pelo respectivo conselho de classe.			
	N	Possui e cumpre o Manual de Boas Práticas específico para a empresa.			
	N	Possui e cumpre os procedimentos operacionais padronizados (POP).			
	N	Comprovante de Execução de Treinamento de Funcionários.			
	N	Programas de Saúde: PPRA, PCMSO e ASO.			
	N	Comprovante de Execução de Higienização do Reservatório de Água realizado semestralmente.			
	N	Licença de outorga de uso de fonte alternativa para abastecimento de água concedida pelo órgão competente.			
	N	Laudo de Análise de Potabilidade de Água proveniente de fonte alternativa.			
	N	Controle diário do cloro residual livre da água quando proveniente de fonte alternativa.			
	N	Certificado de execução do serviço de controle de pragas, informando os produtos utilizados, métodos, registro do MS, indicações para uso médico e responsável técnico.			
	N	Planilhas de controle de temperatura de câmaras, balcões, congeladores e equipamentos térmicos.			
	N	Registros ou comprovante de execução comprovando a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição.			
	N	Registros que comprovem a manutenção preventiva de equipamentos e maquinários.			
OBS:					

NO

NO

APÊNDICE A - Procedimentos operacionais padronizados (POP's)


Procedimento operacional padrão

<p>MERCADO</p>  <p>ANTÔNIO DE MOCINHA</p>	<p>Procedimento Operacional Padrão (POP)</p> <p>Mercado</p>	<p>POP nº 01- DND/PROD.</p>	
	<p>Recebimento e Armazenamento de Carnes</p>	<p>Versão: 01</p>	<p>Próxima revisão: Fevereiro 2022</p>
<p>Elaborado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data da criação: Fev /2021</p>	
<p>Aprovado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data de aprovação: Fev /2021</p>	
<p>Local de guarda do documento: Arquivos de documentação do mercado</p>			
<p>Responsável pelo POP e pela atualização: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>			
<p>Objetivo: Recebimento em quantidade e qualidade especificadas Armazenamento dentro dos padrões e de fácil manuseio</p>			

ETAPAS DO PROCEDIMENTO: Pagina 01/01

- conferir a quantidade entregue com a pedida ;
- conferir a NF (Nota Fiscal);
- verificar as condições da embalagem- integra e limpa;
- anotar em planilha -retirar a embalagem externa;
- conferir as características sensoriais- cor, odor, textura, teor de gordura aparente.
- verificar a validade do produto;
- armazenar no freezer em temperatura de no máximo, 4° C.

OBS: Diariamente, anotar a temperatura do freezer na planilha.


<p>MERCADO</p>  <p>ANTÔNIO DE MOCINHA</p>	<p>Procedimento Operacional Padrão (POP)</p> <p>Mercado</p>	<p>POP nº 06- DND/PROD.</p>	
	<p>Recebimento e Armazenamento de produtos alimentício</p>	<p>Versão: 01</p>	<p>Próxima revisão: Fev/2022</p>
<p>Elaborado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data da criação: Fev/2021</p>	
<p>Aprovado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data de aprovação: Fev/2021</p>	
<p>Local de guarda do documento: Arquivos de documentação do mercado</p>			
<p>Responsável pelo POP e pela atualização: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>			
<p>Objetivo: Recebimento em quantidade e qualidade especificadas Armazenamento dentro dos padrões e de fácil manuseio</p>			
<p>Quando: semanal</p>			
<p>Condições necessárias: pedido, caneta.</p>			

ETAPAS DO PROCEDIMENTO: Pagina 01/01

- conferir a quantidade entregue com a pedida;
- verificar as condições da embalagem- integra e limpa;
- verificar a validade;
- retirar a embalagem externa;

OBS: Sempre Separar os produtos de limpeza e higiene pessoal de produtos alimentícios no estoque e nas prateleiras para não ter riscos de contaminação : químicos , físicos e biológico.


Separar as prateleiras por setor.

<p>MERCADO</p>  <p>ANTÔNIO DE MOCINHA</p>	<p>Procedimento Operacional Padrão (POP)</p> <p>Mercado</p>	<p>POP nº 02-DND/PROD.</p>	
	<p>Higienização do equipamento de cortes de carnes</p>	<p>Versão: 01</p>	<p>Próxima revisão: Fevereiro 2022</p>
<p>Elaborado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data da criação: fev./2021</p>	
<p>Aprovado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data de aprovação: fev./2021</p>	
<p>Local de guarda do documento: Arquivos de documentação do mercado</p>			
<p>Responsável pelo POP e pela atualização: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>			
<p>Objetivo: Equipamento devidamente higienizado e pronto para uso.</p>			
<p>Quando: Diariamente, após o uso.</p>			
<p>Condições necessárias: água, detergente neutro, esponja, pano de louça, álcool 70%.</p>			

ETAPAS DO PROCEDIMENTO: Pagina 01/01

- retirar o equipamento da tomada;
- retirar as peças móveis;
- retirar o excesso de alimento das peças e corpo do equipamento;
- lavar com esponja, detergente e água as peças e corpo do equipamento;
- enxaguar com água;
- passar um pano embebido em álcool nas peças e corpo do equipamento;
- deixar secar naturalmente;
- passar um pano embebido em álcool nos fios e tomada;
- montar o equipamento.


OBS: Cuidar para não molhar o motor dos equipamentos elétricos.
Antes do uso do equipamento de cortes.

<p>MERCADO</p>  <p>ANTÔNIO DE MOCINHA</p>	<p>Procedimento Operacional Padrão (POP)</p> <p>MERCADO</p>	<p>POP nº 03- DND/PROD.</p>	
	<p>Higienização de equipamentos – balança digital</p>	<p>Versão: 01</p>	<p>Próxima revisão: Fev 2022</p>
<p>Elaborado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data da criação: fev./2021</p>	
<p>Aprovado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data de aprovação: fev./2021</p>	
<p>Local de guarda do documento: Arquivos de documentos do mercado</p>			
<p>Responsável pelo POP e pela atualização: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>			
<p>Objetivo: Balança devidamente higienizada e pronta para uso.</p>			
<p>Quando: Diariamente, após o uso.</p>			
<p>Condições necessárias: balde, pano de limpeza, esponja, detergente neutro, álcool 70%.</p>			

ETAPAS DO PROCEDIMENTO: Pagina 01/01

- retirar da tomada;
- lavar o corpo da balança com água, detergente e esponja;
- secar com pano;
- passar pano embebido em álcool 70%.


OBS: Não usar água em abundância para lavar o corpo da balança para não danificar o equipamento.

<p>MERCADO</p>  <p>ANTÔNIO DE MOCINHA</p>	<p>Procedimento Operacional Padrão (POP)</p> <p>MERCADO</p>	<p>POP nº 04- DND/PROD.</p>	
	<p>Higienização dos freezers</p>	<p>Versão: 01</p>	<p>Próxima revisão: Fev 2022</p>
<p>Elaborado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data da criação: fev./2021</p>	
<p>Aprovado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data de aprovação: fev./2021</p>	
<p>Local de guarda do documento: Arquivos de documentos do mercado</p>			
<p>Responsável pelo POP e pela atualização: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>			
<p>Objetivo: Freezer devidamente higienizado pronto para uso.</p>			
<p>Quando: Mensalmente e/ou sempre que necessário.</p>			
<p>Condições necessárias: água, balde, pano de limpeza, esponja, detergente neutro, álcool 70%, luva de borracha.</p>			

ETAPAS DO PROCEDIMENTO: Pagina 01/01

- desligar o equipamento da tomada;
- retirar os alimentos e passar para outro freezer;
- retirar a tampa de esgotamento do freezer;
- lavar a área interna e externa com esponja, água e detergente neutro;
- enxaguar com água limpa, com auxílio de balde;
- secar com pano limpo;
- passar pano embebido em álcool 70%;
- recolocar o freezer no local próprio;
- religar;
- recolocar os alimentos.


OBS: Quando houver necessidade, descongelar o freezer antes de proceder à limpeza, mantendo as portas do mesmo abertas.

<p>MERCADO</p>  <p>ANTÔNIO DE MOCINHA</p>	<p>Procedimento Operacional Padrão (POP)</p> <p>MERCADO</p>	<p>POP nº 05-DND/PROD.</p>	
	<p>Limpeza de prateleiras e organização</p>	<p>Versão: 01</p>	<p>Próxima revisão: Fev/2022</p>
<p>Elaborado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data da criação: fev./2021</p>	
<p>Aprovado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data de aprovação: fev./2021</p>	
<p>Local de guarda do documento: Arquivos de documentos do mercado</p>			
<p>Responsável pelo POP e pela atualização: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>			
<p>Objetivo: Prateleiras isentos de sujidades.</p>			
<p>Quando: Mensalmente</p>			
<p>Condições necessárias: balde, pano de limpeza, esponja, detergente neutro, álcool 70%.</p>			

ETAPAS DO PROCEDIMENTO: Pagina 01/01

- esvaziar as prateleiras;
- limpar com água, detergente e esponja, a área interna, externa e portas;
- secar com pano limpo;
- passar pano embebido em álcool 70%;
- repor os produtos retirado das mesmas.

OBS: Não usar água em abundância durante a limpeza para não danificar as prateleiras .

<p>MERCADO</p>  <p>ANTÔNIO DE MOCINHA</p>	<p>Procedimento Operacional Padrão (POP)</p> <p>Mercado</p>	<p>POP nº 06- DND/PROD.</p>	
	<p>Higienização das mãos</p>	<p>Versão: 01</p>	<p>Próxima revisão: Fev/2022</p>
<p>Elaborado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data da criação: fev/2021</p>	
<p>Aprovado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data de aprovação: fev/2021</p>	
<p>Local de guarda do documento: Arquivos de documentos do mercado</p>			
<p>Responsável pelo POP e pela atualização: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>			
<p>Objetivo: Manter as mãos devidamente limpa e higienizadas para não contaminar o alimento durante sua manipulação.</p>			
<p>Quando: Sempre</p>			
<p>Condições necessárias: água, detergente neutro, álcool 70%.</p>			

ETAPAS DO PROCEDIMENTO: Pagina 01/01

OS 7 PASSOS DA LAVAGEM DAS MÃOS

- 

coloque um pouco de Sabonete nas mãos já úmidas
- 

ESFREGUE as PALMAS das mãos uma na outra
- 


ENTRELACE OS dedos PARA LAVAR cada um deles
- 

ESFREGUE as unhas na PALMA das mãos
- 

ESFREGUE a Parte de TRÁS das mãos
- 


ENXAGUE abundantemente
- 

seque bem as mãos com uma toalha LIMPA

<p>MERCADO</p>  <p>ANTÔNIO DE MOCINHA</p>	<p>Procedimento Operacional Padrão (POP)</p> <p>Mercado</p>	<p>POP nº 07- DND/PROD.</p>	
	<p>Armazenamento do lixo e coleta</p>	<p>Versão: 01</p>	<p>Próxima revisão: Fev/2022</p>
<p>Elaborado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data da criação: fev/2021</p>	
<p>Aprovado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>		<p>Data de aprovação: fev/2021</p>	
<p>Local de guarda do documento: Arquivos de documentos do mercado</p>			
<p>Responsável pelo POP e pela atualização: Edson Marcelino Luciano Santos Silva</p>			
<p>Objetivo: Manter o ambiente limpo e livre de pragas e roedores.</p>			
<p>Quando: Todos os dias</p>			
<p>Condições necessárias: colocar sempre o lixeiro devidamente fechado e colocado na area externa do mercado para que seja coletado o lixo pela empresa responsável pela coleta do lixo.</p>			

ETAPAS DO PROCEDIMENTO: Pagina 01/01



 MERCADO ANTÔNIO DE MOCINHA	Procedimento Operacional Padrão (POP) Mercado	POP nº 01- DND/PROD.	
	Procedimento para limpeza e sanitização de reservatório de água potável	Versão: 01	Próxima revisão: Fevereiro 2022
Elaborado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva		Data da criação: Fev /2021	
Aprovado por: Edson Marcelino Luciano Santos Silva		Data de aprovação: Fev /2021	
Local de guarda do documento: Arquivos de documentação do mercado			
Responsável pelo POP e pela atualização: Edson Marcelino Luciano Santos Silva			
Objetivo: Definir procedimento para limpeza e sanitização de reservatório de água potável.			

ETAPAS DO PROCEDIMENTO: Pagina 01/01

3. Procedimento

A limpeza e sanitização da caixa d'água deve ser realizada a cada 06 meses ou em um intervalo menor conforme a qualidade da água de abastecimento.

3.1. Programar o dia da limpeza e sanitização, dando preferência para o fim de semana, onde o consumo de água é menor.

3.2. Fechar o registro geral ou prender a bóia de entrada de água na caixa.

3.3. Esvaziar a caixa d'água deixando restar apenas cerca de um palmo de água no reservatório para fazer a lavagem.

3.3.1. Armazenar a água retirada para usar enquanto estiver fazendo a limpeza, evitando desperdício. Pode-se utilizá-la também para limpeza de banheiros, pisos, etc.

3.4. Tampar a saída da água com um pano para que a sujeira não desça pelo cano.

3.5. Lavar as paredes e o fundo da caixa com escova de nylon (caso a caixa possua uma superfície lisa somente é necessário passar um pano). Nunca usar sabão detergente ou outro produto. Evitar o uso de escova de aço.

3.6. Retirar a água da lavagem com um balde e a sujeira com uma pá de plástico. Secar o fundo com panos limpos e evitar passá-los nas paredes.

3.7. Ainda com a saída de água da caixa fechada, utilizar 5 litros da água do balde reservada para preparar a solução sanitizante com cloro.

- Para manipular produtos liberadores de cloro ativo é necessário a utilização de luvas.

3.8. Calcular a quantidade do composto liberador de cloro a ser adicionado.

- Recomenda-se usar 200 ppm de cloro (0,02% de cloro ativo).

Verificar no rótulo do composto liberador de cloro escolhido, a porcentagem de cloro ativo e fazer a conversão.

Implantação da planilha de controle de temperatura dos freezers.

CONTROLE DE TEMPERATURA DOS FREEZERES
BEBIDAS/FRIOS

DIA	Freezer Bebidas	Freezer Frios
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.		

Anexo B - Os 7 passos da higienização das Mãos



Fonte; Vale,M (2021)

