

INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO, CIÊNCIA E TECNOLOGIA
DO RIO GRANDE DO SUL
CAMPUS BENTO GONÇALVES

MARINA KONZEN MORAIS

**ELABORAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO
EM UM RESTAURANTE LOCALIZADO EM BENTO GONÇALVES**

BENTO GONÇALVES

2024

MARINA KONZEN MORAIS

**ELABORAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO
EM UM RESTAURANTE LOCALIZADO EM BENTO GONÇALVES**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao Curso Superior de Tecnologia em Alimentos, do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Rio Grande do Sul – Campus Bento Gonçalves, como requisito parcial à obtenção do título de Tecnólogo em Alimentos.

Orientador: Prof^a. Dr^a. Karina Rossini

BENTO GONÇALVES

2024

MARINA KONZEN MORAIS

**ELABORAÇÃO DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO
EM UM RESTAURANTE LOCALIZADO EM BENTO GONÇALVES**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado ao Curso Superior de Tecnologia em Alimentos, do Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia do Rio Grande do Sul – Campus Bento Gonçalves, como requisito parcial à obtenção do título de Tecnólogo em Alimentos.

BANCA EXAMINADORA

Profº. Me. André Mezzomo

Profª. Drª. Karina Rossini

Profº Me. Sabrina de Oliveira Garcia

AGRADECIMENTOS

Agradeço, em primeiro lugar, à minha mãe, que sempre me incentivou a me dedicar aos estudos, oferecendo seu amor, suporte e paciência ao longo desta jornada. Ela foi o meu alicerce em cada momento de dificuldade.

Agradeço também a todos os meus professores e, especialmente, à minha orientadora, pela dedicação, ensinamentos e apoio constante durante essa trajetória acadêmica. Sou grata, também, ao Instituto Federal do Rio Grande do Sul, que forneceu os recursos, conhecimentos e oportunidades essenciais para a realização dessa graduação.

Por fim, agradeço a todas as pessoas que, de alguma forma, contribuíram para a concretização deste trabalho. A cada um de vocês, o meu mais sincero agradecimento.

RESUMO

As Boas Práticas de Fabricação (BPF) são imprescindíveis para a garantia da qualidade higiênico-sanitária e segurança dos alimentos em serviços de alimentação. Essas práticas visam prevenir contaminações alimentares, proteger a saúde pública e garantir a conformidade com legislações sanitárias. O controle de qualidade inicia desde a seleção de matérias-primas até a distribuição dos alimentos, essencial na prevenção de Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar (DTHA). A implementação do manual de boas práticas é uma ferramenta importante para a padronização e melhoria contínua nos processos, para manter a segurança e a qualidade dos alimentos. Além de fortalecer a confiança dos consumidores e a sustentabilidade dos negócios do setor alimentício. O trabalho foi realizado em um restaurante localizado no município de Bento Gonçalves (RS), fundado em 2022, que não possuía Manual de Boas Práticas de Fabricação e nem Procedimentos Operacionais Padronizados. Utilizando a lista de verificação, da Portaria SES nº 799/2023 e os requisitos disposto na Resolução da Diretoria Colegiada (RDC) nº 216 de setembro de 2004, ambos da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), foi elaborado o manual de boas práticas. Foram identificadas não conformidades em todos os itens da lista de verificação da Portaria SES nº 799/2023. Com isso, foi desenvolvido um plano de ação para implementar medidas corretivas e padronizar os métodos do estabelecimento. A elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação resultou na organização do setor, padronizou os processos, orientou a implementação de treinamentos aos manipuladores de alimento, para manter a qualidade e a segurança dos alimentos, reduzindo riscos de contaminação, fortalecendo a confiança dos consumidores e a credibilidade do negócio.

Palavras-chave: Segurança dos alimentos; Qualidade; Manipuladores; DTHA.

ABSTRACT

Good Manufacturing Practices (GMP) are essential for ensuring hygienic and sanitary quality and food safety in food services. These practices aim to prevent food contamination, protect public health, and ensure compliance with sanitary regulations. Quality control begins with the selection of raw materials and continues through to food distribution, which is crucial for preventing Waterborne and Foodborne Diseases (WFBD). Implementing a Good Manufacturing Practices manual is an important tool for standardizing and continuously improving processes to maintain food safety and quality. Additionally, it strengthens consumer trust and the sustainability of businesses in the food industry. This work was carried out in a restaurant located in Bento Gonçalves (RS), founded in 2022, which did not have a Good Manufacturing Practices Manual or Standard Operating Procedures. Using the checklist from SES Ordinance No. 799/2023 and the requirements outlined in Resolution RDC No. 216 of September 2004, both issued by the National Health Surveillance Agency (ANVISA), the Good Manufacturing Practices manual was developed. Based on the nonconformities identified, an action plan was created to implement corrective measures and standardize the establishment's methods. The development of the Good Manufacturing Practices Manual resulted in the organization of the sector, standardization of processes, and guidance for implementing training for food handlers to maintain food quality and safety. This reduced contamination risks, strengthened consumer trust, and enhanced the credibility of the business.

Keywords: Food safety; Quality; Food handlers; WFD.

LISTA DE FIGURAS

FIGURA 1 - Ilustração com as porcentagens de não conformidades verificadas nos itens da Lista de Verificação da Portaria SES nº 799/2023.....	17
---	----

LISTAS DE ABREVIATURAS E SIGLAS

ANVISA - Agência Nacional de Vigilância Sanitária;

APPCC - Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle;

BPF - Boas Práticas de Fabricação;

DTHA - Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar;

PCMSO - Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional;

POP - Procedimento Operacional Padronizado;

PQVPQS - Primeiro Que Vence Primeiro Que Sai;

RDC - Resolução da Diretoria Colegiada;

SUMÁRIO

1. INTRODUÇÃO	10
2. OBJETIVOS.....	12
2.1. OBJETIVO GERAL	12
2.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS	12
3. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA.....	13
3.1. SEGURANÇA DOS ALIMENTOS	13
3.2. LEGISLAÇÃO.....	14
3.3. MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO	14
4. METODOLOGIA	17
4.1. APLICAÇÃO DA LISTA DE VERIFICAÇÃO	17
5. RESULTADOS E DISCUSSÃO.....	18
5.1. IDENTIFICAÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES	19
5.1.1 Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios	20
5.1.2 Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios	24
5.1.3 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.....	25
5.1.4 Abastecimento de Água	26
5.1.5 Manipuladores.....	27
5.1.6 Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens	29
5.1.7 Preparação e Armazenamento do Alimento.....	33
5.1.8 Transporte do Alimento preparado.....	35
5.1.9 Documentação e Registro	36
5.1.10 Responsabilidade.....	37
6. CONCLUSÃO	39
REFERÊNCIA BIBLIOGRÁFICA.....	40
ANEXO I.....	41
ANEXO II.....	70

1. INTRODUÇÃO

As Boas Práticas de Fabricação são procedimentos adotados por indústrias e serviços de alimentação a fim de garantir a qualidade higiênico e sanitária dos produtos alimentícios e a manutenção das conformidades exigidas pela legislação sanitária (BRASIL, 2004). A Portaria SES nº 799 de 2023, aprova a Lista de Verificação de Boas Práticas em serviços de alimentação complementar à Resolução RDC nº 216, de Setembro de 2004, que estabelece procedimentos de boas práticas de fabricação para serviços de alimentação (RIO GRANDE DO SUL, 2023). São ferramentas que visam padronizar e garantir o controle de qualidade e a segurança dos produtos oferecidos nos serviços de alimentação.

Em serviços de alimentação torna-se imprescindível a implementação de Boas Práticas de Fabricação para assegurar a produção de alimentos seguros, uma vez que a contaminação alimentar é uma questão séria de saúde pública e os consumidores sofrem ainda com as Doenças de Transmissão Hídrica e Alimentar (DTHA) (ALVES et al., 2024). A segurança de alimentos está diretamente relacionada à saúde pública, não se limitando apenas à qualidade dos produtos, uma vez que a ingestão de alimentos ou água contaminados podem ocasionar DTHAs, consequências de falhas nos processos de gestão e controle de qualidade (DE SOUZA; RIBEIRO, 2022).

A fim de evitar surtos alimentares é fundamental a gestão do controle de qualidade com a implementação de medidas que monitorem o alimento desde sua origem até o consumo. Consequentemente, a adoção de Boas Práticas de Fabricação (BPF) e o uso do Sistema de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC) reduzem as contaminações de origem alimentar (EBONE et al., 2011).

As principais legislações que regulam a indústria de alimentos e serviços de alimentação recomendam que as Boas Práticas de Fabricação sejam formalizadas no Manual de Boas Práticas de Fabricação de cada estabelecimento (ALVES et al., 2024). Os órgãos de vigilância sanitária exigem

o cumprimento de diretrizes e normas por meio de fiscalizações e punições em caso de não conformidade. Portanto o controle de qualidade assegura que todos os processos, desde a seleção de matérias-primas até a manipulação, armazenamento e distribuição dos produtos alimentícios, estejam em conformidade com os padrões sanitários exigidos.

O controle de qualidade na produção de alimentos são práticas que não apenas evitam contaminações e garantem a segurança de alimentos, mas também promovem a confiança dos consumidores e a sustentabilidade do negócio. A gestão da qualidade no setor alimentício é orientada tanto pela legislação sanitária atual quanto pelas certificações disponíveis em âmbito nacional e internacional, com o objetivo de aprimorar continuamente produtos e processos para garantir a produção de alimentos seguros e livres de riscos à saúde do consumidor (SOUZA; VERGARA, 2023).

Neste trabalho aplicou-se lista de verificação proposta pela Portaria SES nº 799 de 2023 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), que estabelece procedimentos de boas práticas para serviços de alimentação complementares à RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, a fim de realizar a elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação em um estabelecimento de serviço de alimentação, localizado no município de Bento Gonçalves – Rio Grande do Sul (RS). Além disso, as condições higiênico-sanitárias do estabelecimento foram avaliadas, com o objetivo de auxiliar no desenvolvimento de procedimentos operacionais padronizados e promover o aprimoramento do controle e da segurança dos alimentos preparados.

2. OBJETIVOS

2.1. OBJETIVO GERAL

O objetivo geral do presente trabalho consiste na aplicação da lista de verificação de Boas Práticas de Fabricação, em um restaurante localizado no município de Bento Gonçalves, disposto na Portaria SES nº 799 de 2023, e a elaboração do manual de Boas Práticas de Fabricação baseado na Resolução da Diretoria Colegiada - RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004 da ANVISA.

2.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS

Os objetivos específicos presentes neste trabalho estão listados abaixo:

- Aplicação da Lista de verificação proposta pela Portaria SES N° 799 de 2023 da ANVISA;
- Identificação das não conformidade a partir da lista de verificação;
- Aplicação do plano de ação para correção das não conformidades identificadas;
- Elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação, do estabelecimento, conforme a RDC nº 216 de 2004 da ANVISA;
- Orientação da implementação de treinamentos aos manipuladores de alimentos.

3. REVISÃO BIBLIOGRÁFICA

3.1. SEGURANÇA DOS ALIMENTOS

A segurança dos alimentos envolve um conjunto de conhecimentos e práticas que visam à preservação da saúde pública, com foco na prevenção de riscos à saúde do consumidor, que podem surgir a partir da alimentação, com base em cuidados rigorosos aplicados ao longo do processo, até o momento da ingestão do produto final. Em consonância, o controle de qualidade é fundamental nesse contexto, aplicando princípios essenciais para assegurar que todo o processo de produção de alimentos seja realizado de maneira a prevenir o surgimento de doenças de transmissão hídrica e alimentar (DTHA) (DE SOUZA; RIBEIRO, 2022).

As DTHAs surgem pela ingestão de alimentos ou água contaminados, influenciadas por múltiplos fatores que favorecem seu aparecimento. Nesse contexto, a Vigilância Sanitária desempenha um papel essencial ao fiscalizar e conceder licenças sanitárias (DE SOUZA; RIBEIRO, 2022). A implementação das Boas Práticas em serviços de alimentação é essencial para assegurar a segurança dos produtos e dos consumidores, prevenindo a disseminação de doenças de transmissão hídrica e alimentar. Sendo um requisito obrigatório exigido pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), sua ausência em estabelecimentos que produzem e manipulam alimentos pode acarretar punições e até multas para aqueles que não atenderem aos padrões exigidos (VIDAL et al., 2022).

De acordo com Andrade (2022), a contaminação de alimentos representa um risco significativo para a saúde dos consumidores, devido à possibilidade de transmissão de microrganismos patogênicos. Dessa forma, o cumprimento de legislações torna-se imprescindível para evitar a contaminação microbiana dos alimentos. A ANVISA é responsável pela regulamentação, controle e fiscalização de produtos e serviços que representam risco à saúde

pública, elaborando normas e orientações para garantir sua segurança, qualidade e eficácia. No Brasil, os serviços de alimentação são regulamentados pela RDC nº 216 de Setembro de 2004 (BRASIL, 2004).

3.2. LEGISLAÇÃO

No Brasil, o controle de qualidade higiênico-sanitária é regulamentado principalmente pela Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) e pelo Ministério da Agricultura, Pecuária e Abastecimento (MAPA). As normas vigentes relacionadas às Boas Práticas em serviço de alimentação são a RDC nº 216 de Setembro de 2004, que aprova o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, complementada pelos órgãos regulamentadores da vigilância sanitária estaduais, distrital e municipais visando abranger requisitos inerentes às realidades locais e promover a melhoria das condições higiênico-sanitárias dos serviços de alimentação (BRASIL, 2004).

Aqui no estado do Rio Grande do Sul, a Portaria SES nº 799 de 2023 é quem norteia as boas práticas para serviços de alimentação, estabelece procedimentos complementares à Resolução RDC nº 216 de Setembro de 2004 da ANVISA, e aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

3.3. MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO

O Manual de Boas Práticas estabelece uma série de regras e procedimentos operacionais para indústrias e serviços de alimentação, abrangendo aspectos como requisitos mínimos para edificações e instalações sanitárias, higienização, controle de vetores e pragas, manejo de resíduos, capacitação dos profissionais, monitoramento da saúde dos manipuladores de

alimentos, e controle de processos como preparação, armazenamento, transporte e exposição dos alimentos, além da documentação e registro de todas as etapas envolvidas (BRASIL, 2004). As Boas Práticas de Manipulação de Alimentos e os Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) são ferramentas essenciais para garantir os níveis de segurança alimentar exigidos pela legislação, sendo fundamentais para assegurar a qualidade e a segurança dos alimentos, crucial para a saúde pública e satisfação dos consumidores (DE SOUZA; RIBEIRO, 2022).

Para que a gestão de qualidade seja eficaz na indústria e serviço de alimentação, é essencial que as ferramentas utilizadas promovam a padronização de produtos e processos, assegurem a rastreabilidade e garantam a segurança alimentar (ARAÚJO; SOUZA, 2024). Esse sistema de segurança deve ser estruturado a partir de práticas que integrem as Boas Práticas de Fabricação (BPF), os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs) e o Sistema de Análise de Risco e Pontos Críticos de Controle (APPCC), compondo um modelo robusto para manter a qualidade e segurança dos produtos (ARAÚJO; SOUZA, 2024).

O ciclo PDCA (*Plan, Do, Check, Act*) é uma ferramenta de gestão que pode ser utilizado pela qualidade para aprimorar processos, corrigir falhas e identificar soluções. Segundo Araújo e Souza (2024), a implementação das BPFs baseia-se no ciclo PDCA, que envolve quatro etapas principais: diagnóstico inicial, elaboração do roteiro, correção de não conformidades e reavaliação das medidas corretivas. O diagnóstico inicial e a revisão das medidas corretivas são normalmente realizados por meio de inspeções nas instalações, utilizando listas de verificações específicas. Após essas inspeções, podem ser desenvolvidos roteiros que orientem a implementação das medidas corretivas, priorizando áreas de acordo com os recursos e esforços disponíveis na empresa. Em inspeções periódicas, conduzidas tanto por órgãos oficiais quanto por controles internos das empresas, ajudam a identificar áreas prioritárias para melhorias.

O treinamento de manipuladores em BPF é fundamental para incentivar

mudanças de comportamento na produção, contribuindo para a segurança do abastecimento de alimentos. Assim, os trabalhadores devem ser conscientizados quanto à sua responsabilidade, por meio de programas de treinamento que orientem sobre os cuidados necessários para garantir a segurança e a qualidade dos alimentos (RAMOS *et al.*, 2024).

4. METODOLOGIA

O presente trabalho foi realizado em um restaurante, localizado no município de Bento Gonçalves - Rio Grande do Sul, fundado em 2022 em um shopping center da cidade. O estabelecimento não dispunha do Manual de Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados. Foi aplicado à lista de verificação de Boas Práticas de Fabricação disposto na Portaria SES nº 799/2023 da ANVISA, e a partir dos requisitos descritos na RDC nº 216/2004 foi desenvolvido o Manual de Boas Práticas de Fabricação. Com base nas não conformidades identificadas, foi desenvolvido um plano de ação visando a implementação de medidas corretivas e a padronização dos métodos para a elaboração do Manual de Boas Práticas.

4.1. APLICAÇÃO DA LISTA DE VERIFICAÇÃO

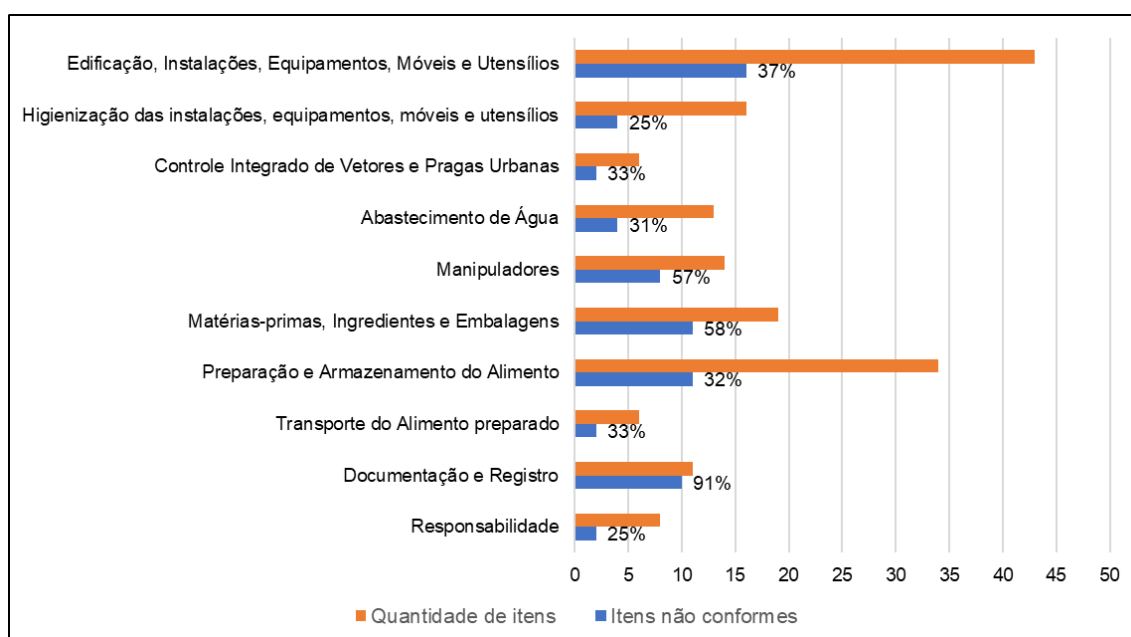
Foi aplicada a lista de verificação estabelecida pela Portaria SES nº 799 de 2023, da ANVISA, seguindo as etapas descritas a seguir:

- **Conhecimento do restaurante e do processo:** compreensão detalhada das operações e rotinas do estabelecimento.
- **Levantamento de informações e acompanhamento da produção:** coleta de dados e observação direta das etapas produtivas.
- **Análise crítica do processo:** avaliação minuciosa das práticas e identificação de possíveis inconsistências.
- **Diagnóstico e delimitação dos problemas:** identificação precisa das falhas e definição dos pontos críticos a serem tratados.

5. RESULTADOS E DISCUSSÃO

Posteriormente a aplicação da Lista de Verificação estabelecida pela Portaria SES nº 799 de 2023, conforme preenchido no Anexo II, foram identificadas as seguintes informações sobre o estabelecimento e as não conformidades relacionadas a cada item avaliado na lista. Os dados coletados estão representados no gráfico da Figura 1, que ilustra a porcentagem de não conformidades observadas em cada item, proporcionando uma análise abrangente e sistemática dos resultados obtidos.

FIGURA 1 - Ilustração com as porcentagens de não conformidades verificadas nos itens da Lista de Verificação da Portaria SES nº 799/2023.



Fonte: O autor, 2024.

Pode-se identificar em cada item as seguintes não conformidades: Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios (37%), Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios (25%), Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas (33%), Abastecimento de água (31%), Manipuladores (57%), Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens (58%), Preparação e Armazenamento do Alimento (32%), Transporte do Alimento preparado (33%), Documentação e Registro (91%), Responsabilidade (25%).

Manipuladores (57%), Matérias-primas, ingredientes e embalagens (58%), Preparação e armazenamento do alimento (32%), Transporte do alimento preparado (33%), Documentação e registro (91%) e Responsabilidade (25%).

5.1. IDENTIFICAÇÃO DAS NÃO CONFORMIDADES

Com a aplicação da lista de verificação prevista na Portaria SES nº 799/2023, realizada entre os meses de Setembro e Novembro de 2023 (conforme ilustrado no Anexo II), foram identificadas algumas não conformidades no estabelecimento. Essas irregularidades representam riscos à saúde pública, demandando a adoção de medidas corretivas.

As não conformidades identificadas foram comunicadas à responsável técnica do estabelecimento para que as adequações necessárias sejam implementadas. Com base nas informações coletadas e nas diretrizes estabelecidas pela RDC nº 216/2004, foram elaborados o Manual de Boas Práticas de Fabricação e os Procedimentos Operacionais Padronizados (POPs), visando a regularização das práticas. O plano de ação foi elaborado considerando as melhorias viáveis para o estabelecimento, levando em conta suas limitações estruturais. Devido ao espaço reduzido, não é possível a instalação de barreiras sanitárias nem a criação de vestiários para os colaboradores. Além disso, o acesso ao depósito é único, impossibilitando a implementação de uma entrada alternativa, além da principal.

A seguir, estão as não conformidades identificadas e descritas as sugestões de melhorias para o proprietário do estabelecimento, organizadas de acordo com os itens estabelecidos pela Portaria SES nº 799/2023.

5.1.1 Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios

No item 3 da Portaria SES nº 799/2023, destaca sobre “Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios”. As não conformidades estão descritas abaixo.

O acesso ao depósito do estabelecimento é realizado pela entrada principal, passando pela cozinha, o que significa que não há um acesso exclusivo para os depósitos, segundo o item 3.1:

“Edificações e instalações projetadas a fim de possibilitar o fluxo ordenado, sem cruzamentos, de forma a não comprometer a segurança dos alimentos, nas etapas de preparação de alimentos (recebimento, armazenamento, pré-preparo, preparo e distribuição ou consumação)” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Nesse caso, o estabelecimento não tem como solucionar o problema, pois o prédio foi originalmente projetado dessa maneira, sem a inclusão de outro acesso ao depósito.

O estabelecimento apresenta também piso com lajotas quebradas na área da cozinha, conforme o item 3.5:

“O piso deve ser de material impermeável, de fácil higienização, e em adequado estado de conservação, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não transmitir contaminantes aos alimentos”(RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Sugeriu-se ao responsável pelo estabelecimento que fosse realizado o reparo do piso nas áreas com lajotas quebradas, a fim de assegurar melhores condições de limpeza e facilitar a manutenção da higienização.

No estabelecimento, foram identificadas as seguintes irregularidades: interruptores com sujidades, canalização/tubulação aberta, paredes com textura irregular de difícil higienização, prateleiras com limpeza inadequada, partes quebradas nas paredes e tubulação de passagem de cabos sem tampa, com fiação exposta, conforme destaca o item 3.6:

“Paredes apresentam revestimentos lisos, impermeáveis, de cores claras, de fácil higienização, sem cortinas e adequado estado de conservação, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não transmitir contaminantes aos alimentos” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

O quadro de distribuição, localizado próximo à pia, encontra-se aberto, sem identificação e em condições inadequadas de higiene. Além disso, há duas tubulações de passagem de cabos sem tampa e com fiação exposta, uma vez que o item 3.14 descreve que “Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Na infraestrutura, os interruptores foram devidamente higienizados, as canalizações e tubulações que estavam abertas foram fechadas. Além disso, o quadro de distribuição, próximo à pia, foi identificado e higienizado, mantido corretamente fechado, foram limpas as prateleiras e armários, atendendo às normas de segurança dos alimentos. Sugeriu-se que fosse refeita o reboco e a pintura as paredes que apresentam texturas irregulares.

Há ausência de iluminação na área do fogão, resultando em um ambiente escuro. No item 3.13 destaca que:

“A iluminação da área de preparação dos alimentos proporciona a visualização adequada de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Foi sugerido que fosse instalada uma lâmpada adequada na parte superior da área do fogão, com o objetivo de melhorar a iluminação do local.

Não há registro e não é realizada manutenção periódica, sendo realizada apenas manutenção corretiva, conforme identifica o Item 3.20 que “Estabelecimento mantém os registros, verificados, datados e rubricados da manutenção periódica do sistema de exaustão interno e elementos filtrantes” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Recomendou-se ao estabelecimento mantivesse atualizados os registros de manutenção corretiva e preventiva. Os equipamentos de refrigeração e congelamento devem passar por aferições regulares de temperatura, incluindo as dos alimentos armazenados. Além disso, esses equipamentos devem ser higienizados frequentemente, mantendo seu interior organizado para prevenir contaminações.

O depósito é utilizado como vestiário e armazenamento de objetos pessoais, não seguindo a diretriz do item 3.21, em que “Área de preparação de alimentos, armazenamento ou área de distribuição ou consumação, sem comunicação direta com sanitários, vestiários mantidos organizados e em adequado estado de conservação” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Há objetos pessoais nas áreas de preparo (uso de celular) e armazenamento de alimentos. Além disso, o depósito contém materiais em desuso, no item 3.22 destaca que:

“Área interna do serviço de alimentação, como as áreas de recebimento, armazenamento, pré-preparo e preparo e distribuição ou consumação de alimentos, livre de objetos em desuso ou estranhos às atividades e de materiais que possam ser fonte de contaminação” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Propôs-se que no depósito fosse incluído um espaço destinado à armários, onde os colaboradores poderiam guardar seus objetos pessoais, garantindo que esses itens não ficassem em áreas de preparo ou armazenamento de alimentos. Essas ações visam assegurar a conformidade com as normas de segurança alimentar e boas práticas de manipulação.

Não há lavatórios na área de manipulação de alimentos; utiliza-se apenas a pia da cozinha para a lavagem das mãos durante o preparo dos alimentos. Essa pia possui acionamento manual, e os sanitários estão localizados fora do estabelecimento, conforme descreve a diretriz do item 3.31:

“Lavatórios dotados de torneira com fechamento não manual, exclusivos para higiene das mãos, nas áreas de manipulação em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente, com

sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e produto antisséptico, toalhas de papel não reciclado, ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

O estabelecimento não dispõe de vestiário ou barreira sanitária devido à ausência de estrutura adequada para esse fim. Por isso, os colaboradores utilizam o banheiro do shopping, e a lavagem das mãos é realizada no local destinado ao preparo dos alimentos. Para reforçar as boas práticas de higiene, foi elaborado um cartaz explicativo com orientações sobre a correta lavagem das mãos e o uso de álcool em gel.

Os refrigeradores e congeladores estão mal higienizados, com produtos desorganizados em seu interior, e não é realizada a aferição da temperatura dos equipamentos e dos alimentos. O item 3.34 destaca que:

“Equipamentos de refrigeração e congelamento de alimentos em bom estado de conservação e limpeza, em número suficiente, conforme as necessidades das atividades e os tipos de alimentos a serem armazenados, respeitando o limite de capacidade e garantindo a manutenção de temperatura” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Foi elaborado um registro de higienização dos equipamentos para garantir o monitoramento e controle adequados. Além disso, foi orientado que, os alimentos nos congeladores e refrigeradores fossem mantidos organizados e devidamente identificados.

No estabelecimento, não são utilizados equipamentos para medição da temperatura dos alimentos e dos equipamentos, nem realizada a calibração ou o registro das temperaturas e das calibrações anualmente. Os itens 3.38, 3.39 e 3.40 descrevem que:

“Estabelecimento mantém a calibração dos instrumentos de medição de temperatura, dos equipamentos de conservação a quente e a frio; Calibração dos instrumentos de medição de temperatura realizada, no mínimo anualmente. Registros da calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição de temperatura, verificados, datados e rubricados” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Também, foi solicitado, ao responsável pelo estabelecimento, a aquisição de um termômetro de espeto, para o monitoramento preciso da temperatura dos alimentos.

No estabelecimento não é realizada a manutenção preventiva, e não há registro de manutenção periódica, de acordo com os itens 3.41, 3.42 e 3.43 que dizem:

“Registros da manutenção periódica de refrigeradores, congeladores e equipamentos de conservação e distribuição a quente e a frio e demais equipamentos, verificados, datados e rubricados. Existência de programa de manutenção periódica dos equipamentos e utensílios. Existência do programa de manutenção periódica de instrumentos ou equipamentos de medição” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Orientou-se o responsável pelo estabelecimento a realizar manutenções preventivas, com o objetivo de evitar imprevistos, prevenir prejuízos e assegurar a conservação e a segurança dos alimentos congelados e refrigerados.

5.1.2 Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios

O Item 4, da Portaria SES nº 799/2023, descreve sobre “Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios”, conforme listado no ANEXO II. As não conformidades identificadas estão descritas abaixo.

Foram encontrados alguns ambientes, equipamentos e utensílios com resíduos de sujeira e em condições inadequadas de higiene. Além disso, não há treinamento adequado dos colaboradores para a operação de higienização. Estão em desacordo com os itens 4.1 e 4.2, que descreve:

“Operações de higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios realizadas com frequência que garanta a manutenção das condições higiênico-sanitárias. Funcionários capacitados para a operação de higienização comprovadamente documentada” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Foram higienizados todos os equipamentos e utensílios que apresentavam resíduos de sujeira e estavam em condições inadequadas de higiene.

As esponjas não são higienizadas diariamente por fervura ou outro método adequado, sendo trocadas apenas quando apresentam mau estado de conservação, em não conformidade ao item 4.15, que destaca:

“Esponjas de limpeza, quando utilizadas em superfícies que entram em contato com alimentos, substituídas, quando necessário e desinfetadas diariamente, por fervura em água, por no mínimo 5 minutos ou outro método adequado” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Recomenda-se também a troca diária das esponjas que não forem higienizadas adequadamente, por fervura ou outro método adequado, como o uso de água sanitária.

Os colaboradores utilizam o uniforme de manipulação de alimentos também para as atividades de limpeza, sendo trocado apenas ao final de cada turno, em desacordo com item 4.16, que destaca sobre “Funcionários responsáveis pelas atividades de higienização com uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Os colaboradores não devem utilizar o uniforme de manipulação de alimentos para a limpeza do local, sendo necessário o uso de uniformes específicos para cada função, garantindo a separação das atividades e a manutenção das boas práticas de higiene. Sugeriu-se a elaboração de um treinamento sobre boas práticas de fabricação, prevenção de contaminação cruzada e DTHAs, direcionado a todos os colaboradores.

5.1.3 Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas

O Item 5, da Portaria SES nº 799/2023, descreve sobre “Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas”, conforme destacado no ANEXO II. As não conformidades encontradas estão descritas abaixo.

O estabelecimento não possui o registro das vistorias periódicas de controle de pragas, realizadas por empresa terceirizada, em não conformidade aos itens 5.5 e 5.6, que ressaltam “Existência de registros que comprovam o controle de vetores e pragas urbanas fornecidas pela empresa especializada. Registros do controle de vetores e pragas urbanas, verificados, datados e rubricados” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Foi determinado que o estabelecimento mantenha o controle das vistorias periódicas, realizadas pela empresa terceirizada, contratada pelo shopping, para o controle de pragas.

5.1.4 Abastecimento de Água

O Item 6, da Portaria SES nº 799/2023, descreve sobre “Abastecimento de Água”, conforme destacado no ANEXO II. As não conformidades identificadas estão descritas abaixo.

O estabelecimento não mantém o controle dos registros das análises da água de abastecimento fornecida pela Corsan, em desacordo com item 6.5, que destaca sobre “Ações corretivas adotadas e registradas quando houver desvio dos parâmetros acima estabelecidos (Item 6.4), de acordo com procedimentos descritos no Procedimento Operacional Padronizado” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

O estabelecimento precisa manter o registro das análises da água de abastecimento, com laudo fornecido pela Corsan, disponível as fiscalizações da vigilância sanitária. Dessa forma, foi elaborado um registro de controle.

O estabelecimento não tem acesso ao registro de limpeza dos reservatórios de água nem conhecimento sobre o método de limpeza adotado pela empresa terceirizada, em discordância dos itens 6.9 e 6.10, que descrevem:

“Existência de registro que comprova a higienização do reservatório de água, discriminando método, produtos e concentrações utilizadas. Registros da higienização do reservatório de água mantidos pelo estabelecimento e disponível para a autoridade sanitária” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

O estabelecimento precisa ter acesso ao método de limpeza dos reservatórios de água utilizado pela empresa terceirizada responsável.

A troca do filtro da torneira da pia da cozinha é realizada conforme a necessidade, mas não há controle do tempo nem registro das trocas de filtro, em desacordo com item 6.11 que descreve:

“Quando da utilização de equipamentos com sistemas de filtração de água, bebedouro, suporte para galão de água e similares, monitorados quanto à manutenção, limpeza e/ou troca dos filtros, conforme instruções do fabricante, devendo ser mantidos os registros datados e verificados” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

A troca periódica do filtro da torneira da pia da cozinha também deve ser realizada, com o devido controle e registro dessa manutenção.

5.1.5 Manipuladores

O Item 8, da Portaria SES nº 799/2023, descreve sobre “Manipuladores”, conforme o ANEXO II. As não conformidades identificadas estão descritas abaixo.

Os colaboradores utilizam o mesmo uniforme para o preparo dos alimentos e para a limpeza do local ao final de cada turno. O uniforme é composto por um avental de manga curta, sem a utilização de calça apropriada. Além disso, o calçado utilizado é de uso pessoal e não é adequado para a área de manipulação de alimentos, em discrepância com o item 8.4 que ressalta:

“Uniforme de uso exclusivo para atividade de manipulação de alimentos, limpo, em adequado estado de conservação, com mangas compridas, cobrindo a totalidade dos braços, calças compridas, calçados fechados, proteção cobrindo a totalidade dos cabelos e equipamentos de proteção individual – EPI, necessários às atividades desenvolvidas e exclusivos nas dependências internas do estabelecimento” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Foi determinado que os colaboradores utilizem uniformes específicos para cada função, que o uniforme seja de manga longa, com o uso de calça comprida e sapato adequados para a manipulação de alimentos.

Foi identificado, também, o uso de adornos e unhas compridas durante a manipulação dos alimentos, em desacordo com item 8.6 que define:

“Manipuladores não têm contato com animais, têm bons hábitos de higiene, asseio corporal, mãos higienizadas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos, sem maquiagem e cabelos completamente protegidos. Quando da presença de barba e/ou bigode e/ou cavanhaque e/ou costeleta aparados e curtos, totalmente cobertos” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Foi proibido o uso de adornos, unhas compridas e esmaltes na manipulação de alimentos, sendo passível de punições em caso de descumprimento da norma.

Não há orientações sobre higienização das mãos e hábitos de higiene pessoal no estabelecimento, em inconformidade ao item 8.9, que define “Existência de cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta higienização das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Foi elaborado um cartaz orientativo para higienização correta das mãos.

Não há armários para guardar objetos pessoais, que são deixados no depósito, próximos às prateleiras, em desacordo com item 8.10 que destaca “Roupas e demais objetos pessoais guardados em armários reservados para esse fim, fora da área de produção” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Sugeriu-se a inclusão de armários destinados a guardar objetos pessoais dos colaboradores, mesmo que localizados no depósito do estabelecimento.

Os colaboradores admitidos não recebem treinamento sobre Boas Práticas de Fabricação e Manipulação de Alimentos, não há treinamentos periódicos realizados, nem registros dessas atividades, em discrepância aos itens 8.11, 8. 12 e 8.13 que determinam:

“Manipuladores capacitados na admissão abordando no mínimo nos seguintes temas: contaminação de alimentos, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e boas práticas em serviços de alimentação, sendo mantidos os registros das capacitações. Manipuladores supervisionados e capacitados periodicamente (com frequência mínima anual) em higiene pessoal, manipulação de alimentos e em doenças transmitidas por alimentos, mantidos os registros das capacitações. Capacitações comprovadas mediante documentação” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Os visitantes apenas utilizam a touca de proteção para cabelo, em desacordo com item 8.14 que define “Visitantes cumprem os requisitos de higiene e saúde estabelecidos para manipuladores” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Indicou-se o desenvolvimento de treinamentos aos colaboradores sobre Boas Práticas de Manipulação dos alimentos e orientações aos visitantes.

5.1.6 Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens

O Item 9 da Portaria SES nº 799/2023 descreve sobre “Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens”, conforme destacado no ANEXO II. As não conformidades identificadas estão descritas abaixo.

As matérias-primas são recebidas pela entrada principal do estabelecimento, transitam pela cozinha e, em seguida, são armazenadas no

depósito, evidenciando o fluxo cruzado, em discrepância com o item 9.3 que define “Recebimento de matérias-primas, ingredientes e embalagens realizado em áreas cobertas e limpas evitando fluxo cruzado” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Devido à estrutura predial do estabelecimento, não é possível realizar o recebimento das matérias-primas por outro local. Contudo, é imprescindível que o fluxo seja organizado de maneira a não interferir no processo de produção dos alimentos.

No momento do recebimento, não é realizada a aferição da temperatura dos alimentos refrigerados ou congelados e nem registro, em descordo com os itens 9.4 e 9.5 que determina:

“Matérias-primas e ingredientes inspecionados no recebimento, no mínimo, quanto aos seguintes critérios: integridade da embalagem, características organolépticas, prazo de validade, temperatura e rotulagem, conforme indicação do fabricante, que possibilitem a rastreabilidade. Registros verificados, datados e rubricados no recebimento das matérias-primas e ingredientes” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Determinou-se a aquisição de um termômetro de espeto ou infravermelho, para aferição da temperatura dos produtos no momento do recebimento das matérias-primas refrigeradas e congeladas.

No estabelecimento, foram identificados produtos fora da embalagem original sem a devida identificação, além de produtos com embalagens originais abertas sem data de abertura e alimentos preparados em embalagens inadequadas, em inconformidade aos itens 9.11 e 9.12 que definem:

“Matérias-primas e ingredientes que não exijam condições especiais de conservação, na rotulagem, quando não utilizados em sua totalidade: a) Quando conservados na embalagem original, adequadamente fechados, mantém as informações de procedência; b) Quando retirados da embalagem original, adequadamente acondicionados, em recipientes indicados para uso em alimentos, mantém as informações obrigatórias da embalagem original. Matérias-primas e ingredientes que exijam condições especiais de conservação, na rotulagem, ou que possam sofrer alterações após aberto,

quando conservados ou retirados da embalagem original mantém as informações de procedência e data de abertura e o prazo de validade indicados pelo fabricante, depois de aberto” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Determinou-se que, os manipuladores de alimentos realizassem a devida organização dos produtos que estão fora da embalagem original, que devem ser identificados com a data de abertura, lote e validade. Além disso, fazer o uso de embalagens adequadas para o preparo dos alimentos. Já os produtos com embalagens originais abertas devem ser registrados com a data de abertura e estar devidamente fechados.

Os refrigeradores apresentavam resquícios de sujidade e não possuíam termômetros para a aferição das temperaturas, tanto nos refrigeradores quanto nos congeladores, em divergência com o item 9.13 que define:

“Equipamento de refrigeração e de congelamento mantido em bom estado de conservação, limpo, livre de objetos em desuso ou que possam contaminar os alimentos e estar regulado para o alimento que necessita de menor temperatura de conservação” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Sugeriu-se a aquisição de termômetros para os equipamentos, visando a aferição regular das temperaturas. Essa medida possibilitará o controle adequado dos refrigeradores e congeladores, garantindo que sejam mantidas as temperaturas ideais para o armazenamento seguro dos alimentos.

O estabelecimento não realiza o registro de controle de temperatura, em discordância com o item 9.15 que ressalta “Existência de registros comprovando o controle de temperaturas no armazenamento, verificados, datados e rubricados” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Com a utilização dos termômetros é possível realizar a aferição de temperaturas dos equipamentos.

Os equipamentos de refrigeração não apresentavam organização adequada, nem divisões para separar produtos prontos, semi-prontos e crus, em inconformidade com o item 9.16 que determina:

“Armazenamento de alimentos refrigerados no mesmo equipamento de refrigeração segue os seguintes critérios: a) Alimentos prontos colocados nas prateleiras superiores; b) Alimentos pré-preparados ou semi-prontos nas prateleiras centrais; c) Produtos crus nas prateleiras inferiores, separados entre si e dos demais produtos” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Orientou-se os colaboradores sobre a correta organização e divisão dos produtos nos congeladores, além de sugerir a criação de um cartaz explicativo para reforçar essas práticas e facilitar a memorização. A organização dos produtos nos equipamentos de refrigeração deve seguir critérios adequados: os alimentos prontos devem ser armazenados na parte superior, os semi-prontos na parte central e os crus na parte inferior.

O estabelecimento não realiza a aferição de temperaturas, dessa forma não é feito o monitoramento de temperatura para cada alimento em específico, em desacordo com o item 9.17 que ressalta “Equipamento de refrigeração e congelamento regulado para o alimento que necessita da menor temperatura de conservação” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Os refrigeradores e congeladores devem possuir termômetros para aferição das temperaturas, sendo necessária a realização de registros periódicos para controle.

No depósito, foram encontrados ingredientes armazenados diretamente no chão, sem o uso de estrados, e os refrigeradores e congeladores apresentavam condições inadequadas de higiene. As prateleiras, de material lavável, apresentavam condições inadequadas de higiene e estavam posicionadas muito próximas às paredes, dificultando a limpeza e a ventilação adequadas, em discrepância com os itens 9.18 e 9.19 que afirma:

“Matérias-primas, ingredientes e embalagens armazenados em local limpo e organizados de forma a garantir proteção contra contaminantes físicos, químicos e biológicos. Matérias-primas, ingredientes e embalagens armazenados sobre paletes, estrados e/ou prateleiras laváveis, respeitando os espaços mínimos para adequada ventilação e higienização” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Orientou-se os colaboradores a utilizarem estrados ou prateleiras para o armazenamento dos produtos, evitando que fiquem em contato direto com o chão, devido ao risco de contaminação dos alimentos. Também foi reforçada a importância de manter a higienização constante do local de armazenamento, garantindo a qualidade e a segurança dos alimentos.

5.1.7 Preparação e Armazenamento do Alimento

O item 10 da Portaria descreve sobre “Preparação e Armazenamento do Alimento”, conforme destacado no ANEXO II, listado abaixo com as não conformidades identificadas no estabelecimento.

No estabelecimento, foi identificado frango sendo descongelado à temperatura ambiente por um período superior a 30 minutos, em desacordo com as práticas de segurança alimentar, conforme o item 10.3 que determina “Produtos perecíveis expostos à temperatura ambiente pelo tempo mínimo necessário para o pré-preparo ou preparação do alimento, por no máximo 30 minutos” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Foi estabelecido que as carnes não devem ser descongeladas à temperatura ambiente. O processo deve ser realizado no micro-ondas ou sob refrigeração, para garantir a segurança alimentar.

O estabelecimento não possui termômetro para aferição de temperaturas, o que impede a verificação adequada das temperaturas dos alimentos e os devidos registros, em discrepância com os itens 10.6, 10.7, 10.15 e 10.25 que destacam:

“Tratamento térmico garante a temperatura de no mínimo 70°C em todas as partes do alimento. Existência de registros que comprovam a eficácia do controle do tratamento térmico verificados, datados e rubricados. Descongelamento conduzido sob refrigeração à temperatura igual ou inferior a 5°C ou em forno de micro-ondas, quando o alimento for submetido à cocção imediata. Existência de registro das temperaturas de refrigeração e

congelamento”, incluindo os itens 10.26 e 10.33 (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

O estabelecimento não tem o controle de temperatura do óleo de fritura, pois não é realizada a aferição da temperatura do óleo, em inconformidade com o item 10.11 e 10.13 que definem:

“Óleos e gorduras utilizados na preparação dos alimentos submetidos à fritura aquecidos à temperatura não superior a 180°C. Mantidos os registros do controle de qualidade de óleos e gorduras para fritura” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Determinou-se que, o registro da aferição da temperatura do óleo de fritura, que não deve ultrapassar 180°C, sendo nesse caso o óleo descartado adequadamente.

Foram identificados produtos sem identificação adequada, armazenados em recipientes antigos que anteriormente continham outros produtos, em desacordo com o item 10.23 que afirma:

“Produtos pré-preparados e preparados protegidos em recipientes fechados ou cobertos com plástico filme PVC, próprios para alimentos, conservados refrigerados em temperatura inferior ou igual a 5°C, por até 3 dias, identificados individual ou coletivamente no mínimo, com a designação do produto, data de pré-preparo ou preparo e prazo de validade” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Propôs-se que todos os produtos preparados e semi-preparados sejam identificados e armazenados em recipientes adequados para esse fim. A identificação deve apresentar a data de abertura, lote e validade.

No estabelecimento, foi verificado que não é realizada a coleta de amostras dos pratos preparados à la carte, em inconformidade com o item 10.34 que afirma:

“Coleta de amostras de todos os alimentos preparados e bebidas (100g ou 100mL). As unidades de alimentação e nutrição de hospitais, cozinhas institucionais e industriais coletam os alimentos e bebidas seguindo os seguintes critérios: a) Amostras armazenadas em embalagens apropriadas para alimentos e bebidas, de primeiro uso, identificadas, com no mínimo, a

denominação e data da preparação; b) Amostras armazenadas por 72 horas, sob refrigeração, em temperatura inferior a 5°C; c) Demais serviços de alimentação, além dos especificados acima estão sujeitos à exigência de coleta e guarda de amostras, de acordo com a autoridade sanitária” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Solicitou-se ao responsável pelo estabelecimento que realizasse a coleta de amostras dos pratos preparados à la carte ou, ao menos, de preparações semelhantes. Além disso, orientou-se a manter o devido registro dessas amostras coletadas, assegurando a qualidade e a rastreabilidade dos alimentos servidos.

5.1.8 Transporte do Alimento preparado

O item 11 da Portaria descreve sobre “Transporte do Alimento preparado”, conforme listado no ANEXO II. As não conformidades identificadas estão descritas abaixo.

O estabelecimento tem o transporte de produtos pelo "motoboy" em caixas de isopor, pelo aplicativo de delivery “*IFOOD*”. Esse método de transporte não fornece controle de temperatura e nem é realizada a devida identificação com a data de preparo e validade dos produtos, conforme descrito nos itens 11.1 e 11.12 que definem:

“Alimento preparado, aguardando o transporte, protegido contra contaminantes, em temperatura adequada, identificado com, pelo menos, a designação do produto, data de preparo e prazo de validade. A temperatura de transporte do alimento preparado segue os seguintes critérios: a) Alimentos quentes maior ou igual a 60°C; b) Alimentos refrigerados menor ou igual a 5°C; c) Alimentos congelados menor ou igual a -18°C” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

O estabelecimento deve garantir a higienização adequada da caixa de transporte utilizada pelo "motoboy", sendo realizado o controle e registro. Além disso, deve ser assegurado que a entrega seja realizada em um prazo máximo de 30 minutos, a fim de evitar a alteração de temperatura, o que poderia representar riscos de contaminação do produto.

5.1.9 Documentação e Registro

O Item 13 da Portaria descreve sobre "Documentação e Registro", conforme destacado no ANEXO II. As não conformidades identificadas estão descritas abaixo.

O estabelecimento não possui o Manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF) nem os procedimentos operacionais disponíveis para os manipuladores de alimentos e autoridades sanitárias, em desacordo com os itens 13.1 e 13.2 que determinam:

"Serviços de Alimentação dispõe de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) disponíveis aos funcionários envolvidos e à autoridade sanitária. Os POPs contêm instruções sequenciais das operações, a frequência de execução, as ações corretivas, especificando o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades e aprovados, com data e identificação do responsável pelo estabelecimento". Inclui os itens 13.7, 13.8, 13.9, 13.10, 13.11 (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

O estabelecimento não realiza os devidos registros das documentações de Boas Práticas de Fabricação e nem dos planos de ação corretiva, conforme os itens 13.4, 13.15 e 13.6 que determina:

"Registros mantidos por período mínimo de 90 dias, contados a partir da data de preparação dos alimentos. As atividades previstas nos POP, monitoradas, registradas e verificadas, com data e identificação do responsável. Em caso de desvio do padrão estabelecido no POP, as ações corretivas tomadas, registradas e verificadas, com data e identificação do responsável" (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Dessa forma, foram elaborados o Manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF) e os POPs (ANEXO I), os quais estão disponíveis para consulta de todos os manipuladores de alimentos e das autoridades sanitárias. Adicionalmente, todos os registros necessários foram realizados em conformidade com as exigências das normas de Boas Práticas de Fabricação para serviços de alimentação, garantindo o cumprimento das regulamentações sanitárias.

5.1.10 Responsabilidade

O Item 14 da Portaria descreve sobre “Responsabilidade”, conforme destacado no ANEXO II. As não conformidades identificadas estão descritas abaixo.

O responsável técnico do estabelecimento não realiza treinamentos admissionais nem periódicos com os colaboradores e manipuladores de alimentos, em divergência com os itens 14.5 e 14.6 que afirmam:

“Responsável pelas atividades de manipulação promove treinamentos admissionais e, no mínimo, anuais em: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos para a equipe de manipuladores de alimentos sob sua responsabilidade. Existência de documentos que comprovam a promoção de treinamentos para a equipe de manipuladores de alimentos do estabelecimento” (RIO GRANDE DO SUL, 2023).

Sugere-se a implementação de treinamentos periódicos para os colaboradores, o que permitirá a atualização constante das práticas e o engajamento de toda a equipe na manutenção dos padrões de higiene e segurança. Além disso, a documentação dos processos e a manutenção de registros de controle são fundamentais para garantir a rastreabilidade e conformidade com as normas sanitárias.

A elaboração do Manual de Boas Práticas de Fabricação (BPF) e os POPs (ANEXO I), visa assegurar o monitoramento contínuo e o controle eficiente de todos os processos, garantindo, assim, a segurança dos alimentos e a qualidade dos produtos.

6. CONCLUSÃO

A aplicação da lista de verificação foi eficaz na identificação das não conformidades e permitiu a implementação de um plano de ação para correção dos itens em desacordo. O desenvolvimento do Manual de Boas Práticas de Fabricação resultou na organização do setor e a padronização dos métodos, uma vez que é um documento obrigatório exigido pelas autoridades sanitárias, para a promoção da segurança e qualidade dos alimentos. Além disso, a implementação de treinamentos aos colaboradores permitiu em melhorias no processo de produção e o monitoramento contínuo das operações, reduzindo os riscos de contaminação cruzada, fortalecendo a confiança dos consumidores e a credibilidade do estabelecimento.

REFERÊNCIA BIBLIOGRÁFICA

ALVES, Marcia Ferreira; VIANA, Tamires Mendes; PAZ, Maria Eduarda Alves Da; *et al.* As Boas Práticas de Fabricação em restaurantes e serviços de alimentação: uma revisão sistemática. **Revista Semiárido De Visu**, v. 12, n. 2, p. 625–633, 2024.

ARAÚJO, Édylla de Fátima Moraes; SOUZA, Tainne Michelle Silva de. Boas práticas de fabricação e doenças transmitidas por alimentos em unidades de alimentação e nutrição: uma revisão de literatura. **Conexões Interdisciplinares**, v. 1, n. 1., p. 22-26, Jan. 2024.

BRASIL. Resolução da Diretoria Colegiada nº 216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. **Resolução da Diretoria Colegiada – RDC N° 216, de 15 de setembro de 2004:** Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Brasília, DF: DOU, 16 set. 2004. n. 179, Seção 1, p. 25. Disponível em: https://bvsms.saude.gov.br/bvs/saudelegis/anvisa/2004/res0216_15_09_2004.html . Acesso em: 18/09/2024.

EBONE, Michele Vieira; CAVALLI, Suzi Barletto; LOPES, Sidinei José. Segurança e qualidade higiênico-sanitária em unidades produtoras de refeições comerciais. **Revista de Nutrição**, v. 24, n. 5, p. 725–734, 2011.

DE SOUSA, Melícia Cardoso; RIBEIRO, Laryssa Freitas. Boas Práticas na produção de alimentos a importância de diretrizes e manuais de boas práticas na produção alimentícia e gestão da qualidade do produto final. **M. C.**, v. 11, p. 110–133, 2022.

RAMOS, Iara Santos; SILVA, Valéria Emmily Macêdo; NUNES, Larissa Leite; *et al.* **PROBEX: Implementação das boas práticas de manipulação em serviço de alimentação.** XVII Encontro de Extensão Universitária da Universidade Federal de Campina Grande (PB). Extensão Universitária, Arte e Cultura: desafios e caminhos possíveis para indissociabilidade entre Ensino, Pesquisa e Extensão. 11 a 19 de Março de 2024.

SECRETARIA DE SAÚDE DO ESTADO DO RIO GRANDE DO SUL. **Portaria SES N° 799/2023.** Estabelece procedimentos de boas práticas para serviços de alimentação complementares à Resolução RDC ANVISA nº 216, de 15 de setembro de 2004, e aprova a Lista de Verificação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação. Portaria SES N° 799/2023. Disponível em: <https://www.estado.rs.gov.br/upload/arquivos//portaria-ses-799-2023.pdf> . Acesso em: 12/09/2024.

SOUSA, Denise Regina De Oliveira Brasil; VERGARA, Clarice Maria Araújo Chagas. Certificação em qualidade em serviços de alimentação: revisão narrativa da literatura. **Gestão & Cuidado em Saúde**, p. e 11130, 2023.

VIDAL, Bruna Thays De Oliveira; DE SOUZA, Diego Nazaré; SOUZA, Mylena Dos Reis; *et al.* A importância das boas práticas na prevenção de doenças transmitidas por alimentos (DTAS) em unidades de alimentação e nutrição (UAN) / The importance of good practices in the prevention of foodborne diseases (FTS) in food and nutrition units (HUS). **Brazilian Journal of Development**, v. 8, n. 5, p. 39320–39333, 2022.

ANEXO I**MANUAL DE BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO****SUMÁRIO**

1 IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA	42
2 CARACTERÍSTICAS GERAIS DA EMPRESA	42
3 CONSIDERAÇÕES SOBRE O MANUAL DE BOAS PRÁTICAS	43
3.1 OBJETIVO DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS.....	43
3.2 REFERÊNCIA	43
3.3 ÂMBITO DE APLICAÇÃO	44
4 POLÍTICA DE SEGURANÇA E QUALIDADE	44
5 RESPONSÁVEL TÉCNICO	45
6 CONTROLE DE HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES	45
6.1 CONTROLE DE SAÚDE	45
6.2 POLÍTICA DE TREINAMENTO	47
7 CONTROLE DE ÁGUA PARA CONSUMO	50
8 CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA	53
8.1 RECEBIMENTO E ARMAZENAMENTO	53
9 CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS	54
10 ESTRUTURA FÍSICA	55
10.1 ESTOQUE DE MATÉRIA-PRIMA	56
10.2 BANHEIRO E VESTUÁRIO.....	56
10.3 ÁREA DE ATENDIMENTO/RECEPÇÃO.....	57
10.4 COZINHA	57
11 HIGIENIZAÇÃO	58
11.1 DILUIÇÃO DE PRODUTOS DE HIGIENIZAÇÃO.....	58
11.2 UTILIZAÇÃO DE PANOS.....	59
12 PRÉ-PREPARO DE ALIMENTOS	59
13 PREPARO DE ALIMENTOS	60
14 DISTRIBUIÇÃO DE ALIMENTOS PREPARADOS	64
15 MANEJO DE RESÍDUOS	65
16 IDENTIFICAÇÃO DOS ALIMENTOS	65

17 PLANILHAS DE TAREFAS DIÁRIAS	67
18 FICHAS DE CONTROLE	68

MANUAL DE BOAS PRÁTICAS

1 IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

Razão Social: Restaurante X

Nome Fantasia: Restaurante X

Responsável Legal: Proprietário do estabelecimento.

Endereço: Bento Gonçalves – RS.

CNPJ: xx.xxx.xxx/xxxx-xx

Principal Atividade Econômica: Serviço de alimentação.

Quantidade de funcionários: 5 pessoas.

Horário de funcionamento do estabelecimento: 09h00min às 21h30min de Domingo a Segunda-feira.

Principais pratos servidos no estabelecimento: pratos a la carte.

2 CARACTERÍSTICAS GERAIS DA EMPRESA

O restaurante serve pratos a la carte com características tradicionais asiáticas adaptadas ao paladar brasileiro. Está localizado no shopping center na cidade de Bento Gonçalves – RS, são servidos os pratos no espaço da praça de alimentação do shopping. Tem a opção de delivery pelo aplicativo *iFood*, com entregas todos os dias da semana no horário de funcionamento das 09 horas da manhã às 21 horas e 30 minutos da noite.

3 CONSIDERAÇÕES SOBRE O MANUAL DE BOAS PRÁTICAS

3.1 OBJETIVO DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS

O objetivo deste Manual de Boas Práticas é descrever os procedimentos operacionais adotados pelo estabelecimento a fim de atender os requisitos relativos às Boas Práticas de Fabricação da RDC N° 216 de 2024 e da Lista de Verificação de Boas Práticas da Portaria SES N° 799 de 2023. Neste documento estão descritas todas as atividades executadas pela empresa, cujo propósito é assegurar a produção e distribuição de alimentos seguros e de qualidade para o consumidor.

O presente manual demonstra o comprometimento do estabelecimento com a saúde dos consumidores e de seus funcionários. Todos os funcionários devem ser treinados e orientados sobre as recomendações descritas neste Manual de Boa Práticas de Fabricação. O documento deve estar de fácil acesso e sempre disponível para consulta dos colaboradores e das autoridades sanitárias. Quaisquer alterações nos procedimentos ou na estrutura do estabelecimento deve ser atualizado no Manual de Boas Práticas, devido às mudanças de Legislações, nos processos operacionais e/ou outros motivos que podem ser recomendadas por todos os funcionários da empresa e são coordenadas e implementadas através do Responsável Técnico (RT) do mesmo ou funcionário a quem ele delegar a atribuição, porém sob sua coordenação. A fim de garantir o controle do documento está alocado em cada página a revisão e data de elaboração do mesmo.

3.2 REFERÊNCIA

Este Manual segue as recomendações das seguintes normas:

- RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004 que dispõe sobre o Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação;

- A Portaria SES nº 799 de 2023 segue a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em serviço de alimentação.

3.3 ÂMBITO DE APLICAÇÃO

O Manual de Boas Práticas se aplica ao recebimento de matérias-primas, armazenamento, preparo de alimentos, praça de alimentação, higienização e transporte dos produtos.

4 POLÍTICA DE SEGURANÇA E QUALIDADE

O estabelecimento segue a seguinte política descrita abaixo:

- Missão: “Oferecer uma experiência gastronômica da culinária tradicional asiática adaptada ao paladar brasileiro com opções acessíveis e sabores com um atendimento de excelência”.
- Visão: “Ser o melhor restaurante de culinária asiática na cidade, reconhecido por nossa excelência em qualidade, sabor e serviço”.
- Valores: “Atendimento excelente aos clientes, equipe sempre pronta a oferecer um serviço amigável e eficiente, garantindo que todos tenham uma experiência incrível”.
- Qualidade: “Oferecer produtos com garantia de qualidade, devido a preparação adequada dos alimentos e utilização de ingredientes de qualidade a fim de proporcionar mais alto padrão e excelência”.
- Acessibilidade: “Fazer parte do cotidiano dos consumidores fiéis inclusive para as que seguem uma dieta específica”.

O grande propósito do estabelecimento é oferecer alimentos de qualidade com garantia de segurança dos alimentos aos consumidores, a partir do acesso a todos os recursos e requisitos mínimos assegurados pelas Boas

Práticas de Fabricação descritos na Legislação Sanitária vigente.

5 RESPONSÁVEL TÉCNICO

Fica estabelecido por meio deste Manual, que o responsável técnico (RT) é o proprietário do estabelecimento, dessa forma irá assumir todas as responsabilidades legais e operacionais de acordo com as normas vigentes:

- Resolução da Diretoria Colegiada – RDC n° 216 de Setembro de 2004 da ANVISA;
- Portaria SES n° 799 de 2023 da ANVISA.

É garantido que o responsável técnico tem formação na área, sendo este graduado em Tecnologia em Alimentos, responsável pela aplicação do Manual e monitoramento dos procedimentos operacionais.

Assinatura: _____

Responsável Técnico

6 CONTROLE DE HIGIENE E SAÚDE DOS MANIPULADORES

6.1 CONTROLE DE SAÚDE

A empresa realiza o controle de saúde de todos os funcionários que manipulam alimentos, sejam nas funções rotineiras, eventuais ou temporárias. O controle é feito por exames laboratoriais periódicos de acordo com a solicitação da empresa terceirizada, que realiza a medicina e segurança do trabalho para a empresa. A realização de consultas médicas na contratação e

as periódicas tem como objetivo prevenir ou diagnosticar precocemente problemas de saúde relacionados ao trabalho ou que possam interferir na segurança e qualidade higiênico-sanitária do alimento. Em caso de doenças de pele, lesões e/ou doenças infectocontagiosas que interfiram na qualidade higiênico-sanitária, o funcionário é afastado das atividades de preparação do alimento.

Atualmente, a empresa realiza o Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional (PCMSO) em que cada funcionário realiza exames periódicos para avaliação da saúde uma vez ao ano, conforme descrito no POP 01 e controle no PC 01.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Medicina do Trabalho	Cód. POP 01
Item: Controle Médico de Saúde Ocupacional	Versão 1.0
Objetivo: Verificar a saúde dos manipuladores de alimentos.	
Periodicidade: Anual	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Realizar os exames indicados pela medicina do trabalho responsável pela empresa: hemograma, VDRL, PPF e coprocultura; 2. Guardar o laudo de exame de cada funcionário. 	
Observações:	

PLANILHA DE CONTROLE		Cód. 01	Versão 1.0	
Item: Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional		Periodicidade: Anual		
Exames realizados conforme Procedimento Operacional Padrão nº 01. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.				
EXAME		SUPERVISÃO		
DATA	FUNCIONÁRIO	DATA	RESPONSÁVEL	C/NC

6.2 POLÍTICA DE TREINAMENTO

A empresa oferece treinamentos periódicos sobre higiene e segurança dos alimentos. Os treinamentos são ministrados pelo responsável técnico no qual aborda todos os temas relacionados à segurança alimentar, como higiene pessoal, higienização de equipamentos e utensílios, boas práticas de fabricação, microrganismos, contaminação cruzada, legislações e doenças transmitidas por alimentos, entre outros assuntos pertinentes, como os cuidados com a água, como deve ser o local de trabalho, descarte de lixo, higienização das mãos, identificação de ingredientes, o que são os POPs e manual de boas práticas. Os treinamentos são ministrados, no mínimo, uma vez ao ano ou de acordo com as necessidades. Os procedimentos para treinamento de funcionários estão descritos no POP 02 e o registro encontra-se na PC 02.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Escritório	Cód. POP 02
Item: Capacitação de Funcionários em Boas Práticas	Versão 1.0
Objetivo: Treinar os funcionários para as práticas corretas de manipulação de alimentos.	
Periodicidade: Anual	
Materiais: Cartilha sobre Boas Práticas para Serviços de Alimentação – RDC nº 216 de 2004.	
Procedimento: <ol style="list-style-type: none"> 1. Treinamento com a responsável técnica; 2. Os conteúdos ministrados são: doenças transmitidas por alimentos, RDC nº 216 de 2004, contaminação, micro-organismos, como deve ser o local de trabalho, cuidados com a água, o que fazer com o lixo, quem é o manipulador de alimentos, lavagem de mãos, cuidados com os ingredientes, higiene de alimentos, transporte, como servir, o que são os POPs e o manual de boas práticas e qual o papel da supervisão. 	
Observações:	

PLANILHA DE CONTROLE	Cód. 02	Versão 1.0
Item: Capacitação de Funcionários em Boas Práticas	Periodicidade: Anual	
Capacitação ministrada conforme Procedimento Operacional Padrão nº 02. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.		
CAPACITAÇÃO	SUPERVISÃO	

DATA	FUNCIONÁRIO	DATA	RESPONSÁVEL	C/NC

Os funcionários manipuladores de alimentos devem seguir os requisitos básicos de higiene pessoal como tomar banho diariamente, manter barba e bigode raspados diariamente, unhas curtas, limpas, sem esmalte ou base e não utilizar maquiagens. É vedada a utilização de adornos, como exemplo de colares, amuletos, pulseiras, fitas, brincos, piercings, relógio, anéis e alianças, entre outros. Os uniformes são trocados sempre no final de cada turno, devem ser de uso exclusivo para atividade de manipulação de alimentos, além de estar limpo, em adequado estado de conservação. O POP 03 descreve o processo de troca de uniformes.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Cozinha e Salão.	Cód. POP 03
Item: Troca de Uniforme	Versão 1.0
Objetivo: Remover a sujidade.	
Periodicidade: Final de cada turno.	
Materiais: Sabão em pó e máquina de lavar.	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Cada funcionário deve levar seu uniforme para lavar no final de cada turno; 2. Proceder a lavagem com sabão em pó e secar o uniforme em um local livre de contaminantes. 	
Observações:	

Os manipuladores de alimentos adotam procedimentos de antissepsia frequente das mãos, seguindo as orientações do POP 04.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Área Interna e Externa.	Cód. POP 04
Item: Lavagem de Mãos	Versão 1.0

Objetivo: Evitar e prevenir a contaminação de alimentos por proliferação de microrganismos.
Periodicidade: Sempre que necessário.
Materiais: Pia com água corrente, sabonete bactericida e papel toalha.
Procedimento: <ol style="list-style-type: none"> 1. Abra a torneira, molhando as mãos, evitando encostá-las na pia; 2. Aplique sabonete para cobrir toda a superfície das mãos, friccionando as palmas entre si; 3. Esfregue a palma da mão direita, contra o dorso da mão esquerda (e vice-versa) entrelaçando os dedos; 4. Entrelace os dedos palma com palma e friccionar os espaços interdigitais; 5. Esfregue o dorso dos dedos de uma mão com a palma da mão oposta, segurando os dedos, com movimentos de vai e vem; 6. Esfregue o polegar direito com o auxílio da palma da mão esquerda (e vice-versa), utilizando movimento circular; 7. Esfregue em movimentos circulares as polpas digitais e as unhas para frente e para trás de uma mão na palma da outra; 8. Esfregue o punho esquerdo com o auxílio da palma da mão direita (e vice-versa), utilizando movimento circular; 9. Enxágue as mãos com água retirando os resíduos de sabonete; 10. Seque as mãos com papel toalha descartável, iniciando pelas mãos e seguindo pelos punhos; 11. Utilize o papel toalha para fechar a torneira; 12. Descarte o papel na lixeira de acionamento por pedal.
Observações:

O local para lavagem e sanitização das mãos ocorre tanto no banheiro externo ao restaurante, quanto na cozinha, que é o único local interno disponível. Higienizam as mãos ao chegar ao trabalho, utilizar os sanitários, tossir, espirrar ou assoar o nariz, ao usar esfregões, panos ou materiais de limpeza, recolher lixo e outros resíduos, tocar em sacarias, caixas, garrafas e sapatos, tocar em alimentos não higienizados ou crus, e quando houver interrupção do serviço e iniciar um outro. Estão afixados cartazes sobre o procedimento correto de higienização das mãos.

A manipulação de alimentos prontos para o consumo, que sofreram tratamento térmico ou que não serão submetidos a tratamento térmico, bem como a manipulação de frutas, legumes e verduras já higienizadas são realizadas com as mãos previamente higienizadas, ou com o uso de utensílios de manipulação.

Para recepção de visitantes, que são pessoas externas, deve-se disponibilizar toucas para uso e exigir o uso de calça comprida e calçados fechados, além de orientar o visitante a não tocar ou experimentar os alimentos que estão sendo preparados. O visitante sempre deve estar acompanhado pelo técnico responsável do restaurante, assim como os agentes fiscalizadores.

O visitante tem a obrigação de seguir a conduta de manipulador de alimentos, portanto deve ter anseio pessoal, boa higiene e não fazer o uso de perfumes ou loções com odor intenso. Além disso, deve estar de acordo com as normas de segurança de alimentos que regem a empresa, tais como: manter unhas aparadas e sem esmalte ou base, fazer o uso de uniforme e EPIs conforme atividade, lavar as mãos cuidadosamente sempre que necessário, não fumar, não falar desnecessariamente, assim como cantar, assobiar, cuspir, tossir, comer ou realizar qualquer atividade que possa contaminar o alimento a ser produzido, devem usar cabelos presos e protegidos por touca. Assim como, não são permitidos uso de barba, adornos e maquiagem.

7 CONTROLE DE ÁGUA PARA CONSUMO

A água utilizada pelo estabelecimento para os processos produtivos e de higiene é proveniente do Sistema de Abastecimento de Água Público do município de Bento Gonçalves, a CORSAN. Os laudos de qualidade da água são obtidos pelo site da CORSAN a cada seis meses (POP 05) e é um ponto de controle crítico da empresa, cujo registro é realizado no PC 03.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Escritório	Cód. POP 05
Item: Emissão do Laudo de Potabilidade	Versão 1.0
Objetivo: Verificar a potabilidade da água utilizada no restaurante.	
Periodicidade: Semestral	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Solicitar o laudo de potabilidade da água para a CORSAN; 2. Guardar o laudo. 	

Observações:

PLANILHA DE CONTROLE		Cód. 03	Versão 1.0	
Item: Emissão do Laudo de Potabilidade de Água		Periodicidade: Semestral		
Laudo emitido conforme Procedimento Operacional Padrão nº 05. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.				
LAUDO		SUPERVISÃO		
DATA	RESPONSÁVEL	DATA	RESPONSÁVEL	C/NC

O estabelecimento possui uso de água de caixa de água de armazenamento, na qual a limpeza é realizada por uma empresa terceirizada semestralmente, de acordo com descrito no POP 06 e registrado como ponto de controle crítico no PC 04.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Área Externa	Cód. POP 06
Item: Caixa da Água	Versão 1.0
Objetivo: Limpar as sujidades que ficam retidas na caixa e prevenir contaminação microbiológica pela água.	
Periodicidade: Semestral	
Materiais: EPIs, água sanitária, escova de plástico macio, pá de plástico, balde, panos, trincha e recipiente plástico.	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Fechar o registro geral do hidrômetro ou amarrar a boia direto na caixa; 2. Esvaziar parcialmente o reservatório, deixando aproximadamente 20 cm de água no fundo para limpeza; 3. Fechar a canalização de saída do reservatório; 4. Retirar o material sedimentado; 5. Escovar as paredes, o fundo e a tampa da caixa com escova com fio de plástico macio; 6. Abrir o registro de limpeza (ladrão) ou retirar a água da lavagem e a sujeira com uma pá de plástico, balde e panos; 7. Secar todo o fundo da caixa com pano (evitando contato com as paredes); 8. Abrir o registro ou soltar a boia, e deixar entrar um pouco de água (aproximadamente 20cm), adicionar 2 litros de água sanitária e deixar agir por 	

<p>2 horas, usando esta solução desinfetante para enxaguar as paredes com auxílio de uma trincha e um recipiente plástico (caso a parede seque repita o procedimento até completar as 2 horas);</p> <p>9. Ainda com a boia amarrada ou com o registro fechado descartar esta água nas torneiras e descargas para desinfetar todas as tubulações no local;</p> <p>10. Encher o reservatório;</p> <p>11. Tampar o reservatório corretamente.</p>
Observações:

PLANILHA DE CONTROLE		Cód. 04	Versão 1.0	
Item: Caixa da Água		Periodicidade: Semestral		
Higienização realizada conforme Procedimento Operacional Padrão 06. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.				
OPERAÇÃO		SUPERVISÃO		
DATA	RESPONSÁVEL	DATA	RESPONSÁVEL	C/NC

O filtro de água utilizado na cozinha é trocado semestralmente conforme POP 07 e PC 05.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Área Interna	Cód. POP 07
Item: Controle Químico de Pragas e Vetores	Versão 1.0
Objetivo: Prevenir o aparecimento de pragas e vetores por meio químico.	
Periodicidade: Semestral	
Materiais: EPIs, Demand 2,5 CS 10%.	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar dois litros de calda com o inseticida a 10%; 2. Aplicar através de pulverização em possíveis pontos de infestação. 	
Observações: Procedimento descrito é realizado pela empresa terceirizada. Os EPIs são de responsabilidade da empresa contratada. Não entrar no ambiente antes de quatro horas após o término da aplicação.	

PLANILHA DE CONTROLE		Cód. 05	Versão 1.0	
Item: Controle Químico de Pragas e Vetores		Periodicidade: Semestral		
Operação realizada conforme Procedimento Operacional Padrão 07. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.				
OPERAÇÃO		SUPERVISÃO		
DATA	RESPONSÁVEL	DATA	RESPONSÁVEL	C/NC

8 CONTROLE DE MATÉRIA-PRIMA

8.1 RECEBIMENTO E ARMAZENAMENTO

As matérias-primas são recebidas através da recepção até o depósito, onde são armazenadas, separadas da área de manipulação de alimentos. As matérias-primas são submetidas à inspeção e aprovadas na recepção, conforme temperatura dos ingredientes que exigem refrigeração, prazo de validade e integridade das embalagens primárias. Os lotes reprovados não são recebidos. Os ingredientes refrigerados devem apresentar a temperatura inferior ou igual a 4 °C, já os ingredientes congelados têm temperatura inferior ou igual a -18 °C. Caso contrário são devolvidos ao fornecedor.

As embalagens primárias devem estar íntegras e em bom estado de conservação. A data de validade deve estar de acordo e no estoque deve ser ordenada conforme Primeiro Que Vence Primeiro Que Sai (PQVPQS).

As matérias-primas são mantidas em local limpo e organizado, de forma a garantir proteção contra contaminantes. São identificadas e acondicionadas adequadamente sobre estrados e prateleiras com espaços entre eles e a parede para garantir a ventilação e limpeza do local.

Os alimentos com data de validade vencida são descartados. É anotado na ficha de controle de desperdício do estoque: a data, o nome do produto descartado, quantidade, validade e responsável. Os desperdícios que ocorrerem na cozinha e nas bebidas também devem ser anotados em suas planilhas.

Ficha de Controle de Desperdício Estoque				
Data	Produto	Quantidade	Validade	Responsável

Ficha de Controle de Desperdício Cozinha				
Data	Produto	Quantidade	Validade	Responsável

Ficha de Controle de Desperdício Bebidas				
Data	Produto	Quantidade	Validade	Responsável

9 CONTROLE INTEGRADO DE PRAGAS

No estabelecimento são adotadas medidas preventivas para evitar a atração, abrigo e proliferação de insetos e roedores como manter a área limpa e

organizada sem objetos ou esconderijos que servem de abrigo aos animais. É realizada a utilização de telas milimetradas em janelas e sifão em ralos para evitar a entrada de animais no local.

O controle químico de pragas e vetores é realizado por empresa terceirizada, devidamente registrada e com licença sanitária vigente, que realiza a vistoria a cada seis meses, conforme o POP 07 e PC 04.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Área Interna	Cód. POP 08
Item: Controle Químico de Pragas e Vetores	Versão 1.0
Objetivo: Prevenir o aparecimento de pragas e vetores por meio químico.	
Periodicidade: Semestral	
Materiais: EPIs, Demand 2,5 CS 10%.	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar dois litros de calda com o inseticida a 10%; 2. Aplicar através de pulverização em possíveis pontos de infestação. 	
Observações: Procedimento descrito é realizado pela empresa terceirizada. Os EPIs são de responsabilidade da empresa contratada. Não entrar no ambiente antes de quatro horas após o término da aplicação.	

PLANILHA DE CONTROLE		Cód. 06	Versão 1.0	
Item: Controle Químico de Pragas e Vetores		Periodicidade: Semestral		
Operação realizada conforme Procedimento Operacional Padrão 08. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.				
OPERAÇÃO		SUPERVISÃO		
DATA	RESPONSÁVEL	DATA	RESPONSÁVEL	C/NC

10 ESTRUTURA FÍSICA

O restaurante está localizado na praça de alimentação do shopping

center no município de Bento Gonçalves, com uma área aproximada de 60 m². No local não é permitido o acesso de animais de estimação. A estrutura do imóvel é de alvenaria. O restaurante é dividido em: área de atendimento, cozinha e estoque de matérias-primas. O banheiro e vestiário utilizado é na parte externa do restaurante, dentro do shopping. O restaurante não possui janelas, mas conta com uma porta de entrada com abertura de “vai e vem”.

10.1 ESTOQUE DE MATÉRIA-PRIMA

- Descrição: local onde são armazenados os ingredientes para produção de alimentos.
- Piso: revestimento impermeável e lavável, íntegro e livre de rachaduras.
- Paredes: deve ser de revestimento impermeável e lavável de cor clara, íntegro e livre de rachaduras.
- Teto: revestimento íntegro, sem goteira, vazamentos, infiltrações, bolores e descascamentos.
- Ventilação: o setor é dotado de ventilação natural, permitindo a renovação do ar.
- Iluminação: artificial, com lâmpadas que devem conter proteção.

10.2 BANHEIRO E VESTUÁRIO

- Descrição: A instalação sanitária possui lavatório e é suprida de produtos para higiene pessoal, tais como papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico e toalhas de papel não reciclado. Os coletores são dotados de tampas com acionamento em pedal. Este setor encontra-se fora da cozinha.
- Piso: revestimento impermeável e lavável, íntegro e livre de rachaduras.
- Paredes: deve ser de revestimento impermeável e lavável de cor clara,

íntegro e livre de rachaduras.

- Teto: revestimento íntegro, sem goteira, vazamentos, infiltrações, bolores e descascamentos.
- Ventilação: o setor é dotado de ventilação natural, permitindo a renovação do ar.
- Iluminação: artificial, com lâmpadas que devem conter proteção.
- Ralos: os ralos são sifonados.

10.3 ÁREA DE ATENDIMENTO/RECEPÇÃO

- Descrição: Local onde os clientes realizam os pedidos.
- Piso: revestimento liso, lavável e impermeável, íntegro e sem rachaduras.
- Parede: cor clara, liso, impermeável e lavável, íntegros e livres de rachaduras.
- Teto: revestimento íntegro, sem goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores e descascamentos.
- Aberturas: é um local aberto.
- Ventilação: ventilação natural, permitindo a renovação do ar.
- Iluminação: natural e artificial, com lâmpadas que devem conter proteção.

10.4 COZINHA

- Descrição: Setor onde acontece o preparo e a manipulação dos alimentos.
- Piso: revestimento liso, lavável e impermeável, íntegro e sem rachaduras.
- Parede: cor clara, liso, impermeável e lavável, íntegros e livres de

rachaduras.

- Teto: revestimento íntegro, sem goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores e descascamentos.
- Ventilação: a cozinha possui sistema de ventilação natural. A ventilação natural acontece por meio do exaustor, permitindo a circulação de ar e manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça e elementos que possam prejudicar a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.
- Iluminação: este setor possui iluminação natural e artificial. Os raios solares não incidem diretamente nos alimentos. As lâmpadas devem possuir proteção.
- Ralos: os ralos sifonados.

11 HIGIENIZAÇÃO

As instalações, equipamentos, móveis e utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias satisfatórias através de operações de higienização descritas nos POPs com frequência mensal, semanal ou diário.

Não são utilizadas substâncias desodorantes em nenhuma das áreas de manipulação e armazenamento dos alimentos. São utilizados apenas produtos certificados pelo Ministério da Saúde, sendo diluídos de acordo com recomendação do fabricante, bem como seguidas as instruções de uso. Os produtos saneantes são identificados e armazenados em armário fechado, sem contato com alimentos.

11.1 DILUIÇÃO DE PRODUTOS DE HIGIENIZAÇÃO

A diluição do hipoclorito de sódio para higienização das instalações e dos panos é de 50 mL de água sanitária com concentração de 2,0 a 2,5% de hipoclorito de sódio para 1 L de água.

11.2 UTILIZAÇÃO DE PANOS

Panos de limpeza não descartáveis, quando utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, são trocados a cada 2 horas, não excedendo 3 horas, como descrito no POP 09.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Área Interna.	Cód. POP 09
Item: Panos	Versão 1.0
Objetivo: Remover a sujeira, limpar e higienizar.	
Periodicidade: Final de cada turno.	
Materiais: Luvas de borracha, balde, água sanitária e esfregão.	
Procedimento: <ol style="list-style-type: none"> 1. Prepare a solução clorada em um balde, para cada um litro de água, adicionar 20 mL de água sanitária; 2. Coloque os panos de molho e deixe por 15 minutos; 3. Esfregue as toalhas para tirar todas as sujeiras; 4. Lave com água corrente e potável para eliminação total do cloro; 5. Estenda as toalhas para secagem em local livre de contaminantes. 	
Observações:	

Panos e papéis descartáveis, depois de utilizados, são descartados na lixeira orgânica. As esponjas de limpeza utilizadas em superfícies que entram em contato com os alimentos são trocadas diariamente.

12 PRÉ-PREPARO DE ALIMENTOS

Produtos em embalagens originais e limpas, de madeira ou de papelão, podem adentrar na área de pré-preparo, e produtos em embalagens impermeáveis originais são lavados antes de serem abertos, sempre que

possível. Alimentos crus não entram em contato com os alimentos semi-preparados e prontos para consumo. O descongelamento lento é efetuado sob refrigeração, em temperatura inferior a 5 °C. Alimentos não são descongelados em temperatura ambiente. O descongelamento rápido é feito em forno de micro-ondas. Após o descongelamento, o produto não é recongelado.

A higienização de hortifrútis é realizada em local adequado, com água potável e com produtos desinfetantes para uso em alimentos, regularizados na ANVISA. O procedimento de higienização inclui: remoção mecânica das partes deterioradas, remoção das sujidades sob água corrente potável, desinfecção por imersão em solução desinfetante. Quando realizada com solução clorada os hortifrútis permanecem imersos por 10 minutos. A diluição do hipoclorito de sódio para higienização dos hortifrútis é de 20 mL de água sanitária com concentração de 2,0 a 2,5% de hipoclorito de sódio para cada 1L de água. Após, é feito o enxágue em água corrente. A instrução sobre o correto procedimento de higienização é fixada no local onde ocorre essa operação.

13 PREPARO DE ALIMENTOS

Cocção é a etapa onde os alimentos são submetidos a tratamento térmico por um tempo determinado ao produto, e atingem no mínimo 74 °C no seu centro geométrico.

A cocção por fritura atende aos seguintes requisitos:

- Os óleos utilizados nas frituras não são aquecidos a mais de 180 °C;
- A reutilização do óleo só é realizada quando este não apresentar quaisquer alterações das características sensoriais como cor, sabor e odor, ou não apresentar formação de espuma e fumaça. Se isso ocorrer é desprezado;
- O óleo não é descartado na rede de esgoto nem em águas pluviais, porque entope tubulações e provoca poluição;
- Óleos de fritura utilizados são recolhidos pela empresa Indama conforme

POP 10 e PC 07;

- A caixa de gordura é limpa mensalmente (POP 11 e PC 08).

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Cozinha.	Cód. POP 10
Item: Troca de Óleo	Versão 1.0
Objetivo: Remover a sujeira, limpar e higienizar.	
Periodicidade: Mensal	
Materiais: Balde e luvas de borracha.	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Realizar o procedimento com o equipamento DESLIGADO e com o óleo FRIO; 2. Retirar a água pela torneira e descartar; 3. Retirar o óleo pela torneira e colocar em no recipiente fornecido pelo Indama; 4. Realizar o POP de limpeza da fritadeira; 5. Ligar para o Indama para a coleta do óleo ser realizada. 	
Observações: Guardar o comprovante de coleta de óleo do Indama.	

PLANILHA DE CONTROLE		Cód. 07	Versão 1.0	
Item: Troca de Óleo		Periodicidade: Mensal		
Operação realizada conforme Procedimento Operacional Padrão 10. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.				
OPERAÇÃO		SUPERVISÃO		
DATA	RESPONSÁVEL	DATA	RESPONSÁVEL	C/NC

O procedimento de higienização da fritadeira é descrito no POP 15 e PCC 10 abaixo.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Cozinha.	Cód. POP 15
Item: Fritadeira	Versão 1.0
Objetivo: Remover a sujeira, limpar e higienizar.	
Periodicidade: Semanal	
Materiais: Balde, detergente, esponja e luvas de borracha.	
Procedimento:	

1. Realizar a limpeza com o equipamento **DESLIGADO** e com a gordura **FRIA**;
2. Retirar a água pela torneira e descartar;
3. Retirar o óleo pela torneira, coar e colocar em um balde;
4. Limpar com esponja, detergente neutro e água, utilizando as luvas de borracha nas mãos;
5. Enxaguar com água;
6. Misturar 5L de água com 500 g de sal grosso, dissolver completamente, se necessário aquecer um pouco, no máximo 70 °C;
7. Colocar a mistura de água e sal por primeiro;
8. Colocar cerca de 18L de óleo filtrado na fritadeira;
9. Ligar a fritadeira.

Observações:

PLANILHA DE CONTROLE		Cód. 10	Versão 1.0	
Item: Fritadeira		Periodicidade: Mensal		
Higienização realizada conforme Procedimento Operacional Padrão 15. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.				
OPERAÇÃO		SUPERVISÃO		
DATA	RESPONSÁVEL	DATA	RESPONSÁVEL	C/NC

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Cozinha.	Cód. POP 11
Item: Caixa de Gordura	Versão 1.0
Objetivo: Remover a sujeira, limpar e higienizar.	
Periodicidade: Mensal	
Materiais: Balde, detergente, esponja e luvas de borracha.	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Coloque as luvas de borracha nas mãos; 2. Abra a caixa de gordura e retire a cesta de limpeza; 3. Jogue fora o resíduo sólido no lixo orgânico; 4. Com o auxílio de uma esponja esfregue água com detergente para limpar toda a gordura; 5. Coloque de volta a cesta de limpeza; 6. Fechar a tampa. 	
Observações: Descartar a esponja utilizada no procedimento.	

PLANILHA DE CONTROLE		Cód. 08	Versão 1.0	
Item: Caixa de Gordura		Periodicidade: Mensal		
Higienização realizada conforme Procedimento Operacional Padrão 11. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.				
OPERAÇÃO		SUPERVISÃO		
DATA	RESPONSÁVEL	DATA	RESPONSÁVEL	C/NC

A qualidade sanitária de preparações a base de ovos é garantida por meio dos seguintes procedimentos:

- Compram ovos de fornecedores certificados e com número de registro da ANVISA;
- Não servem preparações com ovos crus ou mal cozidos;
- Ovos são fervidos por sete minutos e ovos fritos apresentam gema dura;
- Utilizam ovos pasteurizados, desidratados ou cozidos em preparações que não envolve a cocção (maionese, cremes, mousses);
- O conteúdo do ovo não entra em contato com a superfície externa da casca;
- Não utiliza ovos com a casca rachada ou suja em preparações de alimentos;
- Armazena os ovos, preferencialmente, refrigerados;
- Confere o prazo de validade dos ovos;
- Não reutilizar as embalagens de ovos, nem as utiliza para outras finalidades;
- Não realizam a lavagem de ovos.

O resfriamento e o armazenamento de alimentos pré-preparados e preparados são realizados em equipamento de refrigeração e os produtos são

identificados com a sua denominação, data de preparo, prazo de validade e responsável.

O processo de resfriamento de um alimento preparado é realizado de forma a minimizar o risco de contaminação cruzada e a permanência do mesmo em temperaturas que favoreçam a multiplicação microbiana. O alimento preparado é conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a 4 °C, ou congelado à temperatura igual ou inferior a - 18 °C.

14 DISTRIBUIÇÃO DE ALIMENTOS PREPARADOS

Os pratos servidos no salão são à la carte e entregues imediatamente após o preparo, não resultando em perigo de contaminação.

No delivery o transporte é realizado através de motos do próprio estabelecimento. O pedido sai da cozinha e é entregue para o cliente com tempo aproximado de 30 minutos. O pedido é colocado na mochila do motoboy que é fechada e com material de fácil higienização, de uso exclusivo para transporte de alimentos e não refrigerado. O processo de higienização da bag é descrito no POP 12.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Área Externa.	Cód. POP 12
Item: Bag Motoboy	Versão 1.0
Objetivo: Remover a sujidade, limpar e higienizar.	
Periodicidade: Final de cada turno ou quando houver necessidade.	
Materiais: Balde, detergente, esponja, pano de limpeza e luvas de borracha.	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Coloque as luvas de borracha nas mãos; 2. Em um balde, coloque 1 L de água para 20 mL de detergente neutro; 3. Mergulhe a esponja na solução de água e detergente neutro e utilizando a parte amarela esfregue todos os lados da bag por dentro; 4. Passe um pano úmido para remover o detergente; 5. Espere secar. 	
Observações:	

15 MANEJO DE RESÍDUOS

Os resíduos são destinados à Coleta Seletiva Reciclável e Orgânica do Município Bento Gonçalves. As lixeiras internas são identificadas e possuem acionamento por pedal. Os sacos com lixos são retirados diariamente no final do expediente e são levados para as lixeiras externas. As lixeiras externas são identificadas e fechadas para evitar a proliferação de animais (POP 13).

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Cozinha e Banheiros.	Cód. POP 13
Item: Manejo de Resíduos	Versão 1.0
Objetivo: Remover o lixo.	
Periodicidade: Final de cada turno.	
Materiais: Luvas de borracha.	
Procedimento: <ol style="list-style-type: none"> 1. Coloque as luvas de borracha nas mãos; 2. Retire todos os lixos da cozinha e dos banheiros; 3. Não misture o lixo orgânico com o lixo reciclável; 4. Coloque cada lixo na sua respectiva lixeira de fora do estabelecimento, observando as placas indicando o tipo do lixo. 	
Observações:	

16 IDENTIFICAÇÃO DOS ALIMENTOS

Todos os produtos abertos são identificados com seu nome, data de abertura, validade após aberto e responsável, conforme a etiqueta da Figura 1. Se for uma preparação, o nome do produto é o nome da receita e a data de abertura é a data de produção.

Figura 1 - Etiqueta de identificação de produto aberto ou preparação pronta.

Produto: _____ Abertura: _____/_____/_____ Validade: _____/_____/_____ Manipulado por: _____ <input type="checkbox"/> Congelado <input type="checkbox"/> Resfriado <input type="checkbox"/> Temperatura Ambiente

A validade dos alimentos preparados é demonstrada na Tabela 1. E a validade para produtos abertos é conforme indicada nas instruções na embalagem.

Tabela 1 - Validade após o Preparo.

Ingrediente	Validade após aberto
Refrigeração: de 0 °C a 4 °C	3 dias
Congelamento: menor que – 18°C	90 dias

O controle de temperatura de geladeiras e freezers é realizado toda semana conforme o POP 14 e PC 09.

POP – Procedimento Operacional Padronizado	
Local: Cozinha e Estoque.	Cód. POP 14
Item: Controle de Temperatura	Versão 1.0
Objetivo: Controlar a temperatura de freezers e geladeiras.	
Periodicidade: Semanal	
Materiais: Termômetro de espeto ou infravermelho.	
Procedimento:	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Ligue o termômetro; 2. Coloque dentro da geladeira ou freezer e aguarde 1 minuto para estabilizar; 3. A temperatura das geladeiras deve ser menor ou igual a 4 °C; 4. A temperatura dos freezers deve ser menor ou igual a -18 °C; 	

5. Se alguma temperatura for maior, chamem a manutenção.

Observações:

PLANILHA DE CONTROLE		Cód. 09	Versão 1.0	
Item: Controle de Temperatura		Periodicidade: Semanal		
Operação realizada conforme Procedimento Operacional Padrão 14. Preencher com C se conforme ou NC se não conforme.				
OPERAÇÃO		SUPERVISÃO		
DATA	EQUIPAMENTO	TEMPERATURA	RESPONSÁVEL	C/NC

17 PLANILHAS DE TAREFAS DIÁRIAS

PTDC – Planilha Tarefas Diárias Cozinheiros
Funcionário:
Data:
Início do Turno: <input type="checkbox"/> Verificar a lista de preparações mínimas e fazer o que não tem o estoque mínimo – POP 24
Final do Turno: <input type="checkbox"/> Retirar o lixo - POP 26 <input type="checkbox"/> Limpar fogão – POP 27 <input type="checkbox"/> Limpar forno – POP 28 <input type="checkbox"/> Limpar micro-ondas – POP 29 <input type="checkbox"/> Limpar pia – POP 30 <input type="checkbox"/> Limpar piso – POP 31 <input type="checkbox"/> Lavar panos – POP 32 <input type="checkbox"/> Trocar de uniforme – POP 39 <input type="checkbox"/> Lavar panelas pratos, talheres e utensílios – POP 42 <input type="checkbox"/> Se necessário limpar balança – POP 43 <input type="checkbox"/> Se necessário limpar liquidificador – POP 44 <input type="checkbox"/> Limpar mesa de inox – POP 45 <input type="checkbox"/> Desligue a fritadeira <input type="checkbox"/> Fechar o gás <input type="checkbox"/> Guardar preparações na geladeira <input type="checkbox"/> Organizar cada coisa no seu lugar

ANEXO II

LISTA DE VERIFICAÇÃO DA PORTARIA SES Nº 799/2023 PREENCHIDA

1. Identificação da Empresa				
1.1. Razão social				
1.2. Nome Fantasia				
1.3. Alvará/Licença Sanitária			1.4. Inscrição Estadual () Municipal ()	
1.5. CNPJ () CPF ():		1.6. Fone:		1.7. Fax:
1.8. E-mail				
1.9. Logradouro		1.10. Número		1.11. Complemento
1.12. Bairro	1.13. Município		1.14. UF:	1.15. Cep:
1.16. Códigos da CNAE			1.17. Classificação de risco	
1.18. Número de funcionários			1.19. Produção diária de alimentos/Número de Refeições	
1.20. Número de manipuladores de alimentos				
1.21. Responsável Técnico/Responsável pela Manipulação de Alimentos:			1.22. Formação:	
1.23. Responsável Legal do Estabelecimento:				
1.24. Responsável pelas Boas Práticas de manipulação:				
2. Dados da inspeção				
2.1. Motivo da Inspeção <input type="checkbox"/> Solicitação de Alvará Sanitário/Licença Sanitária <input type="checkbox"/> Renovação de Alvará Sanitário/Licença Sanitária <input type="checkbox"/> Programas específicos de Vigilância Sanitária <input type="checkbox"/> Verificação ou apuração de Denúncia <input type="checkbox"/> Investigação de Surtos de Doenças Transmitidas por Alimentos <input type="checkbox"/> Outros:				
2.2. Data				
2.3. Observações:				
CRITÉRIOS DE INSPEÇÃO	AVALIAÇÃO			EVIDÊNCIAS (fatos, informações que denotam a ocorrência ou não de uma não conformidade)
	C	NC	NA	
3. Edificação, Instalações, Equipamentos, Móveis e Utensílios.				
3.1. Edificações e instalações projetadas a fim de possibilitar o fluxo ordenado, sem cruzamentos, de forma a não comprometer a segurança dos alimentos, nas etapas de preparação de alimentos (recebimento, armazenamento, pré-preparo, preparo e distribuição ou consumação).		NC		Não há acesso exclusivo ao depósito.
3.2. Instalações, equipamentos, móveis e utensílios compatíveis com o volume e complexidade das preparações.	C			
3.3. Dimensionamento da edificação e das instalações compatível com todas as operações.	C			
3.4. Existência de separações entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada.	C			
3.5. Piso de material impermeável, de fácil				

higienização, e em adequado estado de conservação, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não transmitem contaminantes aos alimentos.		NC		Piso com lajota quebrada na cozinha
3.6. Paredes apresentam revestimentos lisos, impermeáveis, de cores claras, de fácil higienização, sem cortinas e adequado estado de conservação, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não transmitem contaminantes aos alimentos.		NC		Interruptores com sujidades no depósito, canalização, paredes, prateleiras mal higienizadas. Partes quebradas nas paredes, cano de pvc a mostra.
3.7. Teto de material impermeável, de fácil higienização, de cor clara, em adequado estado de conservação, livres de rachaduras, trincas, goteiras, vazamentos, infiltrações, bolores, descascamentos, dentre outros e não transmitem contaminantes aos alimentos.	C			
3.8. Portas das áreas de preparação e armazenamento íntegras, impermeáveis, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, mantidas fechadas, dotadas de fechamento automático e proteções nas partes inferiores contra a entrada de vetores e pragas.	C			
3.9. Janelas de superfícies impermeáveis, de fácil higienização, ajustadas aos batentes com telas milimetradas, removíveis para limpeza e adequado estado de conservação, nas áreas internas do serviço de alimentação, como as áreas de recebimento, armazenamento, pré-preparo, preparo e distribuição ou consumação de alimentos.			NA	Não há janelas.
3.10. Caixas de gordura e de esgoto com dimensão compatível ao volume de resíduos, limpas e fechadas localizadas preferencialmente fora da área de manipulação de alimentos, que impeçam o acesso de vetores e pragas urbanas.	C			
3.11. Grelhas e ralos sifonados dotados de dispositivos que permitam o fechamento, de fácil remoção para higienização e que evitem o acesso de vetores e pragas urbanas.			NA	Não há grelhas e ralos.
3.12. Lâmpadas, quando localizadas na área de preparação, armazenamento e dentro dos equipamentos dotadas de dispositivo de proteção, quando forem de material que ofereça risco de explosão ou queda.	C			
3.13. Iluminação da área de preparação dos alimentos proporciona a visualização adequada de forma que as atividades sejam realizadas sem comprometer a higiene e as características sensoriais dos alimentos.		NC		Falta iluminação na parte do fogão (ambiente escuro).
3.14. Instalações elétricas embutidas ou protegidas em tubulações externas e íntegras de tal forma a permitir a higienização dos ambientes.		NC		Quadro de distribuição, próximo a pia e aberto, mal higienizado.
3.15. Ventilação e circulação de ar capaz de garantir a sua renovação, inclusive nas áreas de exposição, distribuição ou consumação, mantendo o ambiente livre de fungos, fumaça, condensação, dentre outros, que possam comprometer a qualidade e segurança dos alimentos.	C			
3.16. Componentes do sistema de climatização limpos e em bom estado de conservação e o ar não incide diretamente sobre os alimentos preparados.			NA	Não há climatização.

3.17. Limpeza dos componentes do sistema de climatização, a troca de filtros e a manutenção programada e periódica destes equipamentos.			NA	
3.18. Registro da limpeza dos componentes do sistema de climatização, a troca de filtros e a manutenção programada e periódica destes equipamentos, verificadas, datadas e rubricadas.			NA	
3.19. Estabelecimento dotado de coifa ou outro sistema eficaz, sobre os equipamentos quentes de preparação de alimentos, com sistema de exaustão interno com elementos filtrantes e telas milimetradas.	C			
3.20. Estabelecimento mantém os registros, verificados, datados e rubricados da manutenção periódica do sistema de exaustão interno e elementos filtrantes.		NC		Não há registros
3.21. Área de preparação de alimentos, armazenamento ou área de distribuição ou consumação, sem comunicação direta com sanitários, vestiários mantidos organizados e em adequado estado de conservação.		NC		Depósito é utilizado como vestiário e armazenamento de objetos pessoais.
3.22. Área interna do serviço de alimentação, como as áreas de recebimento, armazenamento, pré-preparo e preparo e distribuição ou consumação de alimentos, livre de objetos em desuso ou estranhos às atividades e de materiais que possam ser fonte de contaminação e, bem como da presença de animais, com exceção de cães guia e do disposto no item 3.14.		NC		Objetos pessoais nas áreas de preparo e armazenamento dos alimentos. No depósito há materiais em desuso.
3.23. Serviço de alimentação contém uma área interna exclusiva para consumação de alimentos preparados para uso de tutores e seus animais de estimação, local identificado, com acesso independente e isolado por barreira física, capaz de impedir a contaminação das demais áreas de consumação.			NA	
3.24. Serviço de alimentação que permite a presença de animais de estimação e seus tutores garante, no mínimo, as condições higiênico-sanitárias adequadas do local, mantendo o ambiente limpo, sem acúmulo de pelos, sem resíduos de fezes, urina e/ou alimentos para animais e sem acúmulo de lixo.			NA	
3.25. Área externa do serviço de alimentação livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente permite área de consumação exclusiva e identificada para uso de tutores e seus animais de estimação.			NA	
3.26. Instalações sanitárias e vestiários mantidos organizados, em adequado estado de conservação e portas externas dotadas de fechamento automático.			NA	
3.27. Instalações sanitárias dos manipuladores de alimentos dotadas de lavatórios e supridas de produtos destinados à higiene pessoal, como: papel higiênico, sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e produto antisséptico, papel toalha não reciclado e lixeiras sem acionamento manual ou outro sistema higiênico e seguro de secagem de mãos.	C			
3.28. Estabelecimento possui lavatório para higiene de mãos para clientes, podendo ser o mesmo lavatório presente no sanitário, suprido de sabonete líquido ou sabonete líquido espuma,	C			

papel toalha ou outro sistema de secagem de mãos seguro e lixeiras sem acionamento manual.				
3.29. Áreas de exposição, distribuição ou consumação do estabelecimento dotadas de álcool 70% em gel, próprio para uso em mãos, em lugares estratégicos e em quantidade suficiente, e, no mínimo, na entrada do estabelecimento e junto aos bufês.	C			
3.30. Coletores de lixo, nas instalações sanitárias dos manipuladores de alimentos dotadas de tampa acionada sem contato manual e higienizados sempre que necessário e no mínimo diariamente.	C			
3.31. Lavatórios dotados de torneira com fechamento não manual, exclusivos para higiene das mãos, nas áreas de manipulação em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo dos alimentos e em número suficiente, com sabonete líquido inodoro antisséptico ou sabonete líquido inodoro e produto antisséptico, toalhas de papel não reciclado, ou outro sistema higiênico e seguro de secagem das mãos e coletor de papel, acionado sem contato manual.		NC		Não há lavatórios no local de manipulação de alimentos, apenas há pia da cozinha.
3.32. Equipamentos, móveis, utensílios e embalagens que entram em contato com alimentos e/ou água conservados adequadamente, elaborados com materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores e sabores aos alimentos e/ou água, conforme legislação específica.	C			
3.33. Equipamentos, móveis, utensílios possuem <i>design higiênico</i> que permita a adequada higienização.	C			
3.34. Equipamentos de refrigeração e congelamento de alimentos em bom estado de conservação e limpeza, em número suficiente, conforme as necessidades das atividades e os tipos de alimentos a serem armazenados, respeitando o limite de capacidade e garantindo a manutenção de temperatura.		NC		Refrigeradores e congeladores mal higienizados e desorganizados.
3.35. Equipamento de distribuição de alimentos preparados, tais como bufê quente e frio, inclusive em áreas destinadas a grelhados, saladas e sobremesas, bem como os bufês de sorveterias, e em quaisquer equipamentos de distribuição de alimentos em bufês equipado com protetor salivar, de fácil higienização.			NA	
3.36. Protetor salivar previne que partículas provenientes da saliva, tosse, espirro, fios de cabelo e objetos dos consumidores contaminem o alimento preparado.			NA	
3.37. Superfícies em contato com alimentos, lisas, íntegras, impermeáveis, isentas de rugosidades, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.			NA	
3.38. Estabelecimento mantém a calibração dos instrumentos de medição de temperatura, dos equipamentos de conservação a quente e a frio, como refrigeradores, congeladores, <i>pass-through</i> quente, entre outros.		NC		Não há controle de temperatura.
3.39. Calibração dos instrumentos de medição de temperatura realizada, no mínimo anualmente.		NC		Não há registro.
3.40. Registros da calibração dos instrumentos ou equipamentos de medição de temperatura,		NC		Não há registro.

verificados, datados e rubricados.				
3.41. Registros da manutenção periódica de refrigeradores, congeladores e equipamentos de conservação e distribuição a quente e a frio e demais equipamentos, verificados, datados e rubricados.		NC		Não há registro.
3.42. Existência de programa de manutenção periódica dos equipamentos e utensílios.		NC		Não há registro.
3.43. Existência do programa de manutenção periódica de instrumentos ou equipamentos de medição.		NC		Não há registro.
4. Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios.				
4.1. Operações de higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios realizadas com frequência que garanta a manutenção das condições higiênico-sanitárias.		NC		Ambientes e utensílios com resquíio de sujidades.
4.2. Funcionários capacitados para a operação de higienização comprovadamente documentada.		NC		Apenas um colaborador e a RT com curso em BPF.
4.3. Existência de registros das operações de limpeza e/ou de desinfecção das instalações e equipamentos, móveis e utensílios, quando não realizadas diariamente, verificados, datados e rubricados.		C		
4.4. Caixas de gordura periodicamente limpas e localizadas fora da área de manipulação dos alimentos.		C		
4.5. Descarte de resíduos atende o disposto em legislação específica.		C		
4.6. Área de preparação do alimento higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho.		C		
4.7. Ausência de substâncias odorizantes ou desodorantes ou quaisquer das suas formas utilizadas, nas áreas de preparação e armazenamento de alimentos.		C		
4.8. Utilização de produtos saneantes regularizados pelo Ministério da Saúde.		C		
4.9. Diluição, tempo de contato e modo de uso/aplicação dos produtos saneantes, obedece às instruções recomendadas pelos fabricantes.		C		
4.10. Produtos saneantes identificados e guardados em local reservado para essa finalidade, sem contato com os alimentos.		C		
4.11. Utensílios, equipamentos e materiais utilizados na higienização, próprios para a atividade, conservados, limpos, em número suficiente e guardados em local reservado para essa atividade.		C		
4.12. Panos de limpeza utilizados em superfícies que entram em contato com alimentos, conservados limpos e trocados frequentemente.		C		
4.13. Higienização dos panos através de esfregação com solução de detergente neutro, e, posteriormente, desinfetados através de fervura em água por 15 minutos e enxágue ou com uso de solução clorada ou outro desinfetante próprio para esse fim, de acordo com as indicações do fabricante.		C		
4.14. Higienização em local próprio, em recipientes exclusivos para essa atividade, separados de outros panos, e a secagem, em		C		

local que não propicie a sua contaminação.				
4.15. Esponjas de limpeza, quando utilizadas em superfícies que entram em contato com alimentos, substituídas, quando necessário e desinfetadas diariamente, por fervura em água, por no mínimo 5 minutos ou outro método adequado.		NC		Não são higienizadas diariamente, apenas trocadas regularmente.
4.16. Funcionários responsáveis pelas atividades de higienização com uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos.		NC		Utilizam o mesmo uniforme para limpeza, porém são trocados ao final de cada expediente.
5. Controle Integrado de Vetores e Pragas Urbanas.				
5.1. Edificações, instalações, equipamentos, móveis e utensílios livres de vetores e pragas urbanas.	C			
5.2. Existência de ações eficazes e contínuas de prevenção e controle de vetores e pragas urbanas, com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação dos mesmos.	C			
5.3. Controle químico de vetores e pragas urbanas, sempre que se fizer necessário, realizado por empresa especializada e licenciada.	C			
5.4. Quando da aplicação do controle químico, empresa especializada estabelece procedimentos de pré e pós-tratamento, a fim de evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos e utensílios.	C			
5.5. Existência de registros que comprovam o controle de vetores e pragas urbanas fornecidas pela empresa especializada.		NC		Não há registros do estabelecimento.
5.6. Registros do controle de vetores e pragas urbanas, verificados, datados e rubricados.		NC		Não há registros do estabelecimento.
6. Abastecimento de Água.				
6.1. Utilização de água potável para manipulação de alimentos.	C			
6.2. Utilização de solução alternativa coletiva permitida somente quando não houver rede pública de abastecimento de água ou em casos de urgência ou intermitência.			NA	
6.3. Água utilizada pelo estabelecimento analisada quanto à potabilidade, com frequência mínima anual, quando for utilizada água de abastecimento público e, com frequência mínima semestral, quando for utilizada água de solução alternativa coletiva.	C			
6.4. A coleta de amostras de água realizada na área de manipulação dos alimentos e a análise realizada por laboratório analítico licenciado e contempla, ao menos, os seguintes parâmetros, sem prejuízo de outras exigências previstas em legislação específica: a) <i>Escherichia coli</i> (ausência em 100 mL); b) Cloro residual livre entre 0,2 e 2,0 mg/L (miligramas por litro); c) Turbidez até 5 unidades – (unidades de turbidez).	C			
6.5. Ações corretivas adotadas e registradas quando houver desvio dos parâmetros acima estabelecidos, de acordo com procedimentos descritos no Procedimento Operacional Padronizado.		NC		Não há registros.
6.6. O estabelecimento dispõe de reservatório de				

água com capacidade mínima suficiente para o consumo de um dia de operação.	C			
6.7. O reservatório de água livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações e descascamentos, constituído de material que não comprometa a qualidade e segurança da água, em adequado estado de higiene e conservação e devidamente tampado.	C			
6.8. Reservatório higienizado por empresa especializada e licenciada, sempre que necessário, com frequência mínima semestral, anteriormente à análise de potabilidade da água.	C			
6.9. Existência de registro que comprova a higienização do reservatório de água, discriminando método, produtos e concentrações utilizadas.		NC		Não há registros.
6.10. Registros da higienização do reservatório de água mantidos pelo estabelecimento e disponível para a autoridade sanitária.		NC		Não há registros.
6.11. Quando da utilização de equipamentos com sistemas de filtração de água, bebedouro, suporte para galão de água e similares, monitorados quanto à manutenção, limpeza e/ou troca dos filtros, conforme instruções do fabricante, devendo ser mantidos os registros datados e verificados.		NC		Não é realizado controle e registro da troca de filtros.
6.12. Gelo para utilização em alimentos fabricado a partir de água potável e mantido em condições higiênico-sanitárias que evite sua contaminação.	C			
6.13. Vapor, quando utilizado em contato direto com alimentos ou superfícies que entram em contato com alimentos, produzido a partir de água potável.			NA	
7. Manejo de Resíduos.				
7.1. Lixeiras mantidas limpas, de fácil higienização e transporte, devidamente identificadas, íntegras, revestidas com sacos protetores, dotadas de tampas, acionadas sem contato manual e em número suficiente localizadas nas áreas internas e externas do estabelecimento.	C			
7.2. Lixos coletados no estabelecimento retirados frequentemente, de forma a evitar acúmulos, focos de contaminação e atração de vetores e pragas urbanas, estocados em local limpo e fechado.	C			
7.3. Descarte de óleos e gorduras e a destinação dos resíduos sólidos seguem a legislação específica.	C			
8. Manipuladores.				
8.1. Estabelecimentos dispõem de manipuladores em número suficiente para as atividades desenvolvidas, de maneira a cumprir as boas práticas de manipulação de alimentos.	C			
8.2. Controle de saúde dos manipuladores realizado de acordo com legislação específica, sendo mantidos registros dos exames admissionais e periódicos.	C			
8.3. Manipuladores afastados das atividades de manipulação de alimentos quando apresentam doenças de pele, lesões e/ou doenças infectocontagiosas que possam comprometer a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.	C			
8.4. Uniforme de uso exclusivo para atividade de				

manipulação de alimentos, limpo, em adequado estado de conservação, com mangas compridas, cobrindo a totalidade dos braços, calças compridas, calçados fechados, proteção cobrindo a totalidade dos cabelos e equipamentos de proteção individual – EPI, necessários às atividades desenvolvidas e exclusivos nas dependências internas do estabelecimento.		NC		Mesmo uniforme utilizado na limpeza do local no final de cada turno. Uniforme é um avental de manga curta, calça e calçado é de uso pessoal.
8.5. Uniforme do manipulador trocado, no mínimo, diariamente.	C			
8.6. Manipuladores não tem contato com animais, têm bons hábitos de higiene, asseio corporal, mãos higienizadas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos, sem maquiagem e cabelos completamente protegidos. Quando da presença de barba e/ou bigode e/ou cavanhaque e/ou costeleta aparados e curtos, totalmente cobertos.		NC		Uso de adornos e unhas compridas.
8.7. Manipuladores adotam o hábito de não fumar, falar, assobiar, espirrar, tossir, comer, manipular dinheiro ou praticar outros atos que possam contaminar o alimento.	C			
8.8. Manipuladores higienizam cuidadosamente as mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente ao início das atividades, após qualquer interrupção, troca de atividade e depois do uso de sanitários e sempre que necessário.	C			
8.9. Existência de cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta higienização das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios.		NC		Não há orientações
8.10. Roupas e demais objetos pessoais guardados em armários reservados para esse fim, fora da área de produção.		NC		Sem armários para guardar objetos pessoais.
8.11. Manipuladores capacitados na admissão abordando no mínimo nos seguintes temas: contaminação de alimentos, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e boas práticas em serviços de alimentação, sendo mantidos os registros das capacitações.		NC		Sem registro de treinamento no ato da admissão.
8.12. Manipuladores supervisionados e capacitados periodicamente (com frequência mínima anual) em higiene pessoal, manipulação de alimentos e em doenças transmitidas por alimentos, mantidos os registros das capacitações.		NC		Sem treinamento em BPF.
8.13. Capacitações comprovadas mediante documentação.		NC		Sem registros de treinamentos.
8.14. Visitantes cumprem os requisitos de higiene e saúde estabelecidos para manipuladores.		NC		Usa-se apenas a touca
9. Matérias-primas, Ingredientes e Embalagens.				
9.1. Seleção de fornecedores de matérias-primas, ingredientes e embalagens.	C			
9.2. Matérias-primas, ingredientes e embalagens transportados em condições adequadas de higiene e conservação.	C			
9.3. Recebimento de matérias-primas, ingredientes e embalagens realizado em áreas cobertas e limpas evitando fluxo cruzado.		NC		O recebimento passa pela cozinha até o depósito.
9.4. Matérias-primas e ingredientes inspecionados no recebimento, no mínimo,				

quanto aos seguintes critérios: integridade da embalagem, características organolépticas, prazo de validade, temperatura e rotulagem, conforme indicação do fabricante, que possibilitem a rastreabilidade.		NC		Não é feita a aferição de temperatura
9.5. Registros verificados, datados e rubricados no recebimento das matérias-primas e ingredientes.		NC		Sem registro.
9.6. Matérias-primas e ingredientes reprovados no recebimento e/ou aguardando devolução, junto aos fornecedores, e/ou com prazo de validade expirado, avariado, entre outros, segregados e identificados dos demais alimentos próprios para o consumo.	C			
9.7. Matérias-primas e ingredientes utilizados no preparo dos alimentos armazenados e conservados conforme as indicações do fabricante e com prazo de validade vigente.	C			
9.8. Matérias-primas e ingredientes utilizados no preparo dos alimentos apresentam características organolépticas próprias do alimento.	C			
9.9. Embalagens que entram em contato direto com alimentos protegem quanto a agentes externos, alterações e contaminações seguindo critérios da legislação específica.	C			
9.10. Embalagens das matérias-primas e ingredientes conservadas limpas e íntegras, livres de sujidades ou poeira prevenindo a contaminação cruzada.	C			
9.11. Matérias-primas e ingredientes que não exijam condições especiais de conservação, na rotulagem, quando não utilizados em sua totalidade: a) Quando conservados na embalagem original, adequadamente fechados, mantém as informações de procedência; b) Quando retirados da embalagem original, adequadamente acondicionados, em recipientes indicados para uso em alimentos, mantém as informações obrigatórias da embalagem original.		NC		Produtos fora das embalagens sem a devida identificação.
9.12. Matérias-primas e ingredientes que exijam condições especiais de conservação, na rotulagem, ou que possam sofrer alterações após aberto, quando conservados ou retirados da embalagem original mantém as informações de procedência e data de abertura e o prazo de validade indicados pelo fabricante, depois de aberto.		NC		Alguns produtos fora da embalagem original sem a devida identificação.
9.13. Equipamento de refrigeração e de congelamento mantido em bom estado de conservação, limpo, livre de objetos em desuso ou que possam contaminar os alimentos e estar regulado para o alimento que necessita de menor temperatura de conservação.		NC		Refrigeradores com resquício de sujidades.
9.14. Temperatura de armazenamento das matérias-primas, conforme indicações do fabricante.	C			
9.15. Existência de registros comprovando o controle de temperaturas no armazenamento, verificados, datados e rubricados.		NC		Sem registro.
9.16. Armazenamento de alimentos refrigerados no mesmo equipamento de refrigeração segue os seguintes critérios:				

a) Alimentos prontos colocados nas prateleiras superiores; b) Alimentos pré-preparados ou semi-prontos nas prateleiras centrais; c) Produtos crus nas prateleiras inferiores, separados entre si e dos demais produtos.		NC		Sem divisões e organização.
9.17. Equipamento de refrigeração e congelamento regulado para o alimento que necessita da menor temperatura de conservação.		NC		Sem verificação de temperatura
9.18. Matérias-primas, ingredientes e embalagens armazenados em local limpo e organizados de forma a garantir proteção contra contaminantes físicos, químicos e biológicos.		NC		Ingrediente no chão sem uso de estrado e refrigeradores e congeladores não higienizados.
9.19. Matérias-primas, ingredientes e embalagens armazenados sobre paletes, estrados e/ou prateleiras laváveis, respeitando os espaços mínimos para adequada ventilação e higienização.		NC		Pacote de amido de milho está em contato direto com o chão.
10. Preparação e Armazenamento do Alimento				
10.1. Existência de adoção de medidas a fim de minimizar o risco de contaminação cruzada.	C			
10.2. Embalagens primárias das matérias-primas e ingredientes limpas antes da preparação dos alimentos e quando aplicável.	C			
10.3. Produtos perecíveis expostos à temperatura ambiente pelo tempo mínimo necessário para o pré-preparo ou preparação do alimento, por no máximo 30 minutos.		NC		Frango sendo descongelado à temperatura ambiente.
10.4. Na preparação das conservas vegetais o líquido de cobertura contém quantidade de ácido necessária para garantir que o pH de equilíbrio no produto final alcance valor igual ou inferior a 4,5.			NA	
10.5. Existência de registros que comprovam o controle do monitoramento do pH das conservas vegetais, verificados, datados e rubricados.			NA	
10.6. Tratamento térmico garante a temperatura de no mínimo 70°C em todas as partes do alimento. Quando da utilização de temperaturas inferiores a 70°C, o tratamento térmico é garantido através das combinações de tempo e temperatura que asseguram a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos.		NC		Não é verificado a temperatura
10.7. Existência de registros que comprovam a eficácia do controle do tratamento térmico verificados, datados e rubricados.		NC		Não é feito registros.
10.8. Serviços de alimentação elaboram produtos de origem animal, tais como embutidos, carnes maturadas, defumadas, preparações lácteas, entre outros, inclusive com inovações tecnológicas e esses produtos fazem parte das preparações gastronômicas do serviço de alimentação identificadas como tais e servidos nas preparações expostas ao consumo.			NA	
10.9. Registros do controle da elaboração de produtos de origem animal mantidos, verificados, datados e rubricados.			NA	
10.10. Reaquecimento do alimento para manutenção a quente, no mínimo 75°C, em todas as partes.			NA	
10.11. Óleos e gorduras utilizados na preparação dos alimentos submetidos à fritura aquecidos à temperatura não superior a 180°C.		NC		Não é feita a aferição da temperatura do óleo.

10.12. Controle da qualidade de óleos e gorduras para frituras através de avaliação organoléptica ou do uso de fitas teste ou outro método eficaz.	C			
10.13. Mantidos os registros do controle de qualidade de óleos e gorduras para fritura.		NC		Sem registros.
10.14. Alimentos congelados procedem ao descongelamento antes do tratamento térmico, com exceção dos casos que o fabricante indicar tratamento térmico ainda congelado, seguindo as orientações da rotulagem.	C			
10.15. Descongelamento conduzido sob refrigeração à temperatura igual ou inferior a 5°C ou em forno de micro-ondas, quando o alimento for submetido à cocção imediata.		NC		Descongelamento à temperatura ambiente.
10.16. Alimentos submetidos ao descongelamento, mantidos sob refrigeração, utilizados imediatamente e não congelados novamente.	C			
10.17. Temperatura do alimento preparado conservado a quente superior a 60°C, por no máximo 6 horas, a contar a partir do término da preparação.			NA	
10.18. Existência de monitoramento, registro e ação corretiva, da temperatura de conservação a quente.			NA	
10.19. Registro da temperatura de conservação a quente verificado, datado e rubricado.			NA	
10.20. Temperatura no processo de resfriamento reduzida de 6°C a 10°C, em no máximo 2 horas, submetido imediatamente à refrigeração ou congelamento.			NA	
10.21. Alimento para distribuição ou consumação a frio atinge a temperatura inferior ou igual a 5°C após o processo de resfriamento.			NA	
10.22. Existência de registro de tempo e temperatura do processo de resfriamento verificado, datado e rubricado.			NA	
10.23. Produtos pré-preparados e preparados protegidos em recipientes fechados ou cobertos com plástico filme PVC, próprios para alimentos, conservados refrigerados em temperatura inferior ou igual a 5°C, por até 3 dias, identificados individual ou coletivamente no mínimo, com a designação do produto, data de pré-preparo ou preparo e prazo de validade.		NC		Produtos não identificados corretamente, em recipientes antigos provenientes de outros produtos.
10.24. Produtos pré-preparados e preparados armazenados sob congelamento mantidos a temperatura inferior ou igual a -18°C, por até 90 dias.			NA	
10.25. Existência de registro das temperaturas de refrigeração e congelamento.		NC		Sem registro de verificação da temperatura.
10.26. Registros das temperaturas de refrigeração e congelamento verificados, datados e rubricados.		NC		Sem registro de verificação da temperatura.
10.27. Procedimentos de higienização de hortifrutícolas consumidos crus seguem os seguintes critérios: a) Seleção dos alimentos, retirando partes ou produtos deteriorados e sem condições adequadas; b) Lavagem criteriosa dos alimentos um a um, com água potável e corrente; c) Desinfecção com produtos específicos para	C			

uso em hortifrutícolas, registrados no Ministério da Saúde para essa finalidade e utilizados de acordo com as indicações do fabricante; d) Enxágue, se houver, com água potável.				
10.28. Adoção de medidas de controle de hortifrutícolas garante que a higienização e não constituem fontes de contaminação do alimento.	C			
10.29. Frutas, legumes e hortaliças, inclusive com casca, prontos para o consumo e/ou utilizados em preparações de alimentos e bebidas, além dos dispostos em decorações e ornamentações, seguem os procedimentos de higienização, conforme item 10.27.	C			
10.30. Processamento de frutas quando fracionadas, descascadas e/ou picadas realizado em área específica para essa atividade, seguem os procedimentos de higienização, conforme item 10.27.	C			
10.31. Frutas prontas para o consumo embaladas, rotuladas, de acordo com a legislação vigente e conservadas sob refrigeração.			NA	
10.32. Ovos utilizados nos serviços de alimentação obedecem aos seguintes critérios: a) Ovos limpos, íntegros e com registro no órgão competente; b) Ovos dentro do prazo de validade, seguindo as indicações da rotulagem, conservados afastados de fonte de calor, preferencialmente refrigerados e que não propiciem a contaminação cruzada; c) Não são utilizadas preparações com ovos crus; d) Alimentos preparados com ovos pasteurizados, desidratados ou tratados termicamente assegurando a sua inocuidade; e) Ovos submetidos à cocção ou fritura apresentam toda a gema dura ou submetidos a outros tratamentos térmicos comprovadamente seguros; f) Embalagens de ovos não reutilizadas para outras finalidades.	C			
10.33. Registros, verificados, datados e rubricados do tratamento térmico comprovadamente seguro.		NC		Não há registros
10.34. Coleta de amostras de todos os alimentos preparados e bebidas (100g ou 100mL). As unidades de alimentação e nutrição de hospitais, cozinhas institucionais e industriais coletam os alimentos e bebidas seguindo os seguintes critérios: a) Amostras armazenadas em embalagens apropriadas para alimentos e bebidas, de primeiro uso, identificadas, com no mínimo, a denominação e data da preparação; b) Amostras armazenadas por 72 horas, sob refrigeração, em temperatura inferior a 5°C; c) Demais serviços de alimentação, além dos especificados acima estão sujeitos à exigência de coleta e guarda de amostras, de acordo com a autoridade sanitária.		NC		Não é feita a coleta de alimentos preparados a lá carte.
11. Transporte do Alimento preparado.				
11.1. Alimento preparado, aguardando o				

transporte, protegido contra contaminantes, em temperatura adequada, identificado com, pelo menos, a designação do produto, data de preparo e prazo de validade.		NC		Não é realizado o controle de temperatura.
11.2. Temperatura de transporte do alimento preparado segue os seguintes critérios: a) Alimentos quentes maior ou igual a 60°C; b) Alimentos refrigerados menor ou igual a 5°C; c) Alimentos congelados menor ou igual a -18°C.		NC		Não é realizado o controle de temperatura.
11.3. Controle de temperatura de alimentos pré-preparados e/ou preparados em unidades de alimentação e nutrição de hospitais, cozinhas institucionais e industriais, quando transportados.			NA	
11.4. Existência controle de temperatura de alimentos pré-preparados e/ou preparados no transporte, verificados, datados e rubricados, na saída do local de preparo e na chegada ao local de consumo.			NA	
11.5. Alimentos preparados transportados e distribuídos no menor tempo possível e garante a manutenção da temperatura, de acordo com os critérios estabelecidos no item 11.2.			NA	
11.6. Meios de transporte utilizados para a distribuição do alimento pré-preparado e preparado, próprios para esse fim, mantidos limpos e organizados dotados de medidas que garantam a ausência de vetores e pragas urbanas.	C			Caixa do Motoboy em bom estado de conservação e higienizado.
12. Exposição ao Consumo do Alimento Preparado.				
12.1. Áreas de exposição do alimento preparado e de distribuição ou consumação mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias.			NA	
12.2. Manipuladores adotam procedimentos que minimizem o risco de contaminação dos alimentos preparados, prioritariamente por antissepsia das mãos ou uso de utensílios ou luvas descartáveis.			NA	
12.3. Equipamentos de calor e frio de exposição ao consumo e distribuição de alimentos preparados sob temperatura controlada e em adequado estado de higiene, conservação e funcionamento.			NA	
12.4. Alimentos preparados mantidos em condições de tempo e temperatura que não favoreçam a multiplicação microbiana.			NA	
12.5. Conservação dos alimentos preparados e expostos ao consumo na distribuição ou consumação obedece aos seguintes critérios: a) Alimentos mantidos a frio, temperatura menor ou igual a 5°C por até 6h; b) Alimentos mantidos a quente, temperatura maior ou igual a 60°C por até 6h.			NA	
12.6. Existência de registro da temperatura do alimento preparado distribuído verificado, datado e rubricado.			NA	
12.7. Refeições coletivas prontas para o consumo recebidas pelas cozinhas institucionais, obrigatoriamente, procedentes de cozinhas industriais.			NA	
12.8. Equipamento de exposição ao consumo e distribuição na área de consumação dotada de protetor salivar que previna a contaminação do			NA	

alimento preparado em decorrência da ação do manipulador e consumidor.				
12.9. Água utilizada no "banho-maria" dos equipamentos de exposição ao consumo e distribuição do alimento preparado, trocada, no mínimo, diariamente.			NA	
12.10. Água dos recipientes para o enxague das colheres ou boleadores para sorvetes e similares, trocada no mínimo a cada 2h e sempre que necessário.			NA	
12.11. Serviços de bufê ou similares o conjunto de talheres, tais como garfos, facas e colheres, pratos e copos higienizados e dispostos de modo a minimizar a contaminação pelas mãos do cliente.	C			
12.12. Ornamentos e plantas localizados na área de distribuição ou consumação não constituem fonte de contaminação para os alimentos preparados.	C			
12.13. Área de serviço de alimentação de atividade de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para pagamento de despesas reservadas para esse fim.	C			
12.14. Funcionários responsáveis pela atividade de recebimento de dinheiro, cartões, não manipulam alimentos simultaneamente ou sem prévia antissepsia das mãos.	C			
13. Documentação e Registro.				
13.1. Serviços de Alimentação dispõe de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) disponíveis aos funcionários envolvidos e à autoridade sanitária.		NC		Não contém
13.2. Os POP contêm instruções sequenciais das operações, a frequência de execução, as ações corretivas, especificando o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades e aprovados, com data e identificação do responsável pelo estabelecimento.		NC		Não contém
13.3. O responsável pelas atividades de manipulação, formalmente designado, tem a responsabilidade pela tomada de decisão para as ações corretivas diante de desvios do padrão.	C			A proprietária do restaurante é responsável técnica.
13.4. Registros mantidos por período mínimo de 90 dias, contados a partir da data de preparação dos alimentos.		NC		Não contém
13.5. As atividades previstas nos POP, monitoradas, registradas e verificadas, com data e identificação do responsável.		NC		Não contém
13.6. Em caso de desvio do padrão estabelecido no POP, as ações corretivas tomadas, registradas e verificadas, com data e identificação do responsável.		NC		Não contém
13.7. Serviços de Alimentação têm implementado Procedimentos Operacionais Padronizados (POP) relacionados aos seguintes itens: a) higienização de instalações, equipamentos e móveis; b) controle integrado de pragas urbanas; c) higienização do reservatório; d) higiene e saúde dos manipuladores.		NC		Não contém
13.8. O POP referente às operações de higienização de instalações, equipamentos e móveis contém as seguintes informações:				

natureza da superfície a ser higienizada, método de higienização, princípio ativo selecionado e sua concentração, tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização, temperatura e outras informações que se fizerem necessárias. Quando aplicável, o POP contempla a operação de desmonte dos equipamentos.		NC		Não contém
13.9. O POP relacionado ao controle integrado de vetores e pragas urbanas contempla as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas. No caso da adoção de controle químico, o estabelecimento apresenta comprovante de execução de serviço fornecido pela empresa especializada contratada, contendo as informações estabelecidas em legislação sanitária específica.		NC		Não contém
13.10. O POP referente à higienização do reservatório especifica as informações constantes do item 13.8, mesmo quando realizada por empresa terceirizada e, neste caso, apresenta o certificado de execução do serviço.		NC		Não contém
13.11. O POP relacionado à higiene e saúde dos manipuladores contempla as etapas, a frequência e os princípios ativos usados na lavagem e antissepsia das mãos dos manipuladores, assim como as medidas adotadas nos casos em que os manipuladores apresentem lesão nas mãos, sintomas de enfermidade ou suspeita de problema de saúde que possa comprometer a qualidade higiênica sanitária dos alimentos. São especificados os exames aos quais os manipuladores de alimentos são submetidos, bem como a periodicidade de sua execução. O programa de capacitação dos manipuladores em higiene descrito determina a carga horária, o conteúdo programático e a frequência de sua realização e mantém em arquivo os registros da participação nominal dos funcionários.		NC		Não contém
14. Responsabilidade.				
14.1. Responsável pelas atividades do serviço de alimentação submetido a Curso de Capacitação em Boas Práticas para Serviços de Alimentação, de no mínimo 12 horas, presencial, à distância ou híbrido, abordando pelo menos, os seguintes temas: contaminação de alimentos, doenças transmitidas por alimentos, manipulação higiênica dos alimentos e boas práticas. O curso deve ser ministrado por profissionais de nível superior da área de alimentos, vinculado a uma instituição de ensino de graduação, nível técnico ou profissionalizante e por órgãos públicos.		C		A proprietária do restaurante é formada no curso de graduação de Tecnologia em Alimentos. Tem certificado em curso de BPF com tempo de duração de 4h (presencial).
14.2. Estabelecimento dispõe de documento comprobatório do Curso de Capacitação do responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos devidamente datado, contendo a carga horária e conteúdo programático.		C		
14.3. Responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos atualiza-se, através de cursos, palestras, simpósios e demais				

atividades que se fizerem necessárias, pelo menos anualmente, em temas como: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos.	C			
14.4. Existência de documentos que comprovam as atualizações do responsável pela manipulação dos alimentos.	C			
14.5. Responsável pelas atividades de manipulação promove treinamentos admissionais e, no mínimo, anuais em: higiene pessoal, manipulação higiênica dos alimentos e doenças transmitidas por alimentos para a equipe de manipuladores de alimentos sob sua responsabilidade.		NC		Não realiza treinamentos com os colaboradores.
14.6. Existência de documentos que comprovam a promoção de treinamentos para a equipe de manipuladores de alimentos do estabelecimento.		NC		Não há registro
14.7. Responsável pela manipulação dos alimentos, em caso de surtos de doenças de transmissão hídrica e alimentar, realiza notificação compulsória aos órgãos oficiais de Vigilância em Saúde.	C			
14.8. Estabelecimentos que têm obrigatoriedade de possuir Responsável Técnico legalmente habilitado pelo Conselho Profissional, o contrato de prestação de serviços entre a empresa e o responsável técnico permanece à disposição da autoridade sanitária.	C			
15. Produção de alimentos preparados sem glúten em serviços de alimentação.				
15.1. Estabelecimento que elabora alimentos preparados e identificados como "sem glúten" ou expressão equivalente, além dos requisitos específicos abaixo, observa todos os demais procedimentos de boas práticas para os serviços de alimentação, constantes nessa Portaria.			NA	
15.2. Matérias-primas e ingredientes utilizados na preparação de alimentos "sem glúten" armazenados isolados fisicamente dos alimentos com glúten, de modo a evitar a contaminação cruzada.			NA	
15.3. Área de produção de alimentos preparados "sem glúten" separada e isolada fisicamente das demais áreas.			NA	
15.4. Área de produção de alimentos preparados "sem glúten" dotada de equipamentos, móveis e utensílios exclusivos para essa finalidade, inclusive fritadeiras.			NA	
15.5. Oleos e gorduras exclusivos para a produção de alimentos preparados "sem glúten".			NA	
15.6. Área de produção dos alimentos preparados "sem glúten" dotada de pia exclusiva provida com produtos saneantes para higienização dos equipamentos e utensílios, panos de limpeza e esponjas, de modo a evitar a contaminação cruzada por glúten.			NA	
15.7. Uniformes dos manipuladores exclusivos, lavados e guardados separadamente dos demais uniformes.			NA	
15.8. Responsável pela manipulação dos alimentos preparados "sem glúten" capacitado em boas práticas de manipulação de alimentos preparados "sem glúten" e doença celíaca.			NA	
15.9. Capacitação em manipulação dos				

alimentos preparados "sem glúten" ministrado por profissionais de nível superior da área de alimentos.			NA	
15.10. Existência de registro da capacitação do responsável pela manipulação dos alimentos preparados "sem glúten", disponível para a autoridade sanitária.			NA	
15.11. Responsável pela manipulação dos alimentos preparados capacita os seus manipuladores em boas práticas de manipulação de alimentos preparados "sem glúten" e doença celíaca, a fim de garantir a preparação segura desses alimentos.			NA	
15.12. Existência de registro da capacitação dos manipuladores de alimentos preparados "sem glúten", disponível para a autoridade sanitária.			NA	
15.13. Na produção de alimentos preparados "sem glúten", utilizados exclusivamente matérias-primas e ingredientes rotulados com a inscrição "não contém glúten".			NA	
15.14. Na produção de alimentos preparados sem glúten, em matérias-primas e ingredientes, dispensados da obrigatoriedade de rotulagem, utilizados alimentos originalmente "livres de glúten" e de contaminação cruzada.			NA	
15.15. Todos os alimentos produzidos sem glúten, embalados e rotulados em serviços de alimentação seguem os dizeres de rotulagem exigidos pela Lei nº 10.674/2003 ou outra que venha a substituí-la, além das demais legislações sanitárias de rotulagem vigentes.			NA	
15.6. O POP da descrição da produção de alimentos preparados "sem glúten" contempla o fluxograma sem cruzamentos, prevenindo a contaminação cruzada e garantindo a segurança do alimento preparado sem glúten.			NA	
Siglas e abreviaturas: C: Conforme NC: Não conforme NA: significa que o requisito não foi avaliado				
Representante do estabelecimento que acompanhou a inspeção:			Fiscal(s) sanitário(s):	
Assinatura:			Assinatura(s):	