

**FACULDADE DE TECNOLOGIA SENAC FLORIANÓPOLIS**  
**PÓS-GRADUAÇÃO *LATO SENSU* EM GESTÃO DA SEGURANÇA DE ALIMENTOS**

**KÁTIA RAMIRES GOMES**

**PROJETO DE VERIFICAÇÃO E IMPLANTAÇÃO DO MANUAL DE  
BOAS PRÁTICAS EM INSTITUIÇÕES DE ENSINO DE  
GASTRONOMIA.**

**FLORIANÓPOLIS**  
**2010**

**KÁTIA RAMIRES GOMES**

**PROJETO DE VERIFICAÇÃO E IMPLANTAÇÃO DO MANUAL DE  
BOAS PRÁTICAS EM INSTITUIÇÕES DE ENSINO DE  
GASTRONOMIA.**

Trabalho de Conclusão de Curso de Pós-Graduação apresentado à banca examinadora da Faculdade de Tecnologia SENAC Florianópolis como requisito parcial para a obtenção do título de Especialista em Gestão da Segurança de Alimentos.

**Orientadora: Prof. MSc. Andreia Tremarin**

**FLORIANÓPOLIS  
2010**

**KÁTIA RAMIRES GOMES**

**PROJETO DE VERIFICAÇÃO E IMPLANTAÇÃO DO MANUAL DE  
BOAS PRÁTICAS EM INSTITUIÇÕES DE ENSINO DE  
GASTRONOMIA.**

Trabalho de Conclusão de Curso de Pós-Graduação apresentado à banca examinadora da Faculdade de Tecnologia SENAC Florianópolis como requisito parcial para a obtenção do título de Especialista em Gestão da Segurança de Alimentos.

Aprovado em \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2010.

**BANCA EXAMINADORA**

---

Prof<sup>a</sup>. MSc.  
Faculdade SENAC Blumenau

---

Segundo Membro  
Instituição

---

Terceiro Membro  
Instituição

**DEDICATÓRIA**  
**Em especial para as pessoas que**  
**me direcionaram para o**  
**caminho do conhecimento.**

## **AGRADECIMENTOS**

Existem pessoas que vieram ao mundo para nos ajudar, para nos orientar, para nos amar e para nos educar. Entre todas as pessoas que estão em minha vida hoje existem as que se destacam por não se cansarem de apoiar, confortar e ajudar. Entre todas elas destaco minha querida Juliana Lemfers e seu incansável apoio.

## RESUMO

Segundo o regulamento técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação – RDC nº216/2004, a Diretoria Colegiada da Agência Nacional de Vigilância Sanitária determina a necessidade de constante aperfeiçoamento das ações de controle sanitário na área de alimentos visando à proteção à saúde da população; considerando a necessidade de harmonização da ação de inspeção sanitária em serviços de alimentação e a necessidade de elaboração de requisitos higiênico-sanitários gerais para serviços de alimentação aplicáveis em todo território nacional. Para tanto se observa a necessidade de instituições de ensino de Gastronomia contemplarem não apenas no plano de ensino os conceitos de higiene e legislação alimentar, como efetivamente implantar e executar os mesmos critérios da RDC nº216 em suas cozinhas pedagógicas, que servem de laboratório experimental nas aulas práticas de Gastronomia. Este projeto tem como objetivo avaliar, mediante a aplicação de um *check list* retirado da Resolução nº 275 de 21 de Outubro de 2002; três instituições de ensino de Gastronomia no Estado de Santa Catarina e mostrar o quanto estão de acordo ou não com os critérios descritos nas Boas Práticas, apontar as dificuldades e as limitações que as instituições de ensino possuem na prática de seus cursos e propor sugestões de melhoria para as não conformidades observadas. Para que haja a incorporação dos conceitos de segurança alimentar nas instituições de ensino catarinenses, faz-se necessária a sensibilização do corpo diretor, para que se busquem padrões de excelência no ensino aliados aos fundamentos pedagógicos de cada instituição.

**Palavras-chave:** segurança alimentar; gastronomia; cozinhas pedagógicas.

## ABSTRACT

According to the technical regulation of Good Practices for Food Services - RDC No. 216/2004, the Board of the National Sanitary Surveillance Agency determines the need of constant improvement in the actions of sanitary control in the food area in order to protect the health of the population; considering the need of harmonizing the action of sanitary inspection in food services and the need to elaborate general sanitary-hygienic requirements for food services applicable throughout the national territory. For this we observe the need for Gastronomy educational institutions to contemplate not just in terms of teaching the concepts of hygiene and food law, but to effectively implant and execute the same criteria of RDC No. 216 in their pedagogical kitchens, which serve as experimental laboratory for the practical Gastronomy classes. This project aims to evaluate, through the application of a checklist, three educational institutions of Gastronomy in Santa Catarina State and show how much they agree or not with the criteria described in the Good Practices, point out the difficulties and the limitations that the educational institutions actually have in practice of their courses and give suggestions of improvement for the non-conformities observed. In order for the incorporation of the concepts of food security to occur in the educational institutions in Santa Catarina, it is necessary to raise the awareness of the director faculty, so that they seek standards of excellence in teaching allied to the pedagogical fundamentals of each institution.

**Keywords:** food security; gastronomy; pedagogical kitchens.

## **LISTA DE TABELAS**

TABELA 1 – Cronograma das atividades.....	36
TABELA 2 – Custos referentes ao projeto.....	37

## **LISTA DE SIGLAS**

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária

FAO – Organização das Nações Unidas para a Alimentação e Agricultura

OMC – Organização Mundial do Comércio

OMS – Organização Mundial da Saúde

POP – Procedimento Operacional Padrão

RDC – Resolução de Diretoria Colegiada

## SUMÁRIO

<b>1</b>	<b>INTRODUÇÃO</b> .....	11
1.1	Gestão da segurança de alimentos.....	11
1.2	As Boas Práticas nas escolas de Gastronomia.....	12
1.3	Justificativa.....	13
<b>2</b>	<b>OBJETIVOS</b> .....	14
2.1	Objetivo geral.....	14
2.2	Objetivos específicos.....	14
<b>3</b>	<b>METODOLOGIA</b> .....	15
3.1	Avaliação de instituições de ensino catarinenses que oferecem cursos e oficinas de Gastronomia.....	15
3.2	Análise do <i>check-list</i> apontado as observações e as sugestões de melhorias para os critérios.....	15
<b>3</b>	<b>METODOLOGIA</b> .....	15
3.1	Avaliação de instituições de ensino catarinenses que oferecem cursos e oficinas de Gastronomia.....	15
3.2	Análise do <i>check-list</i> apontado as observações e as sugestões de melhorias para os critérios.....	15
3.3	Sensibilização das direções de ensino avaliadas.....	15
3.4	Implantação dos POPs e Manual de Boas Práticas.....	16
<b>4</b>	<b>APRESENTÃO E ANÁLISE DOS DADOS OBTIDOS</b> .....	18
4.1	Análise de edificações e instalações.....	18
4.2	Análise de equipamentos, móveis e utensílios.....	27
4.3	Análise da saúde dos manipuladores.....	29
4.4	Análise da produção e transporte do alimento.....	31
4.5	Análise do manual de boas práticas.....	33
<b>5</b>	<b>CRONOGRAMA</b> .....	37
<b>6</b>	<b>CUSTOS E FINANCIADORES</b> .....	38
<b>7</b>	<b>ACOMPANHAMENTO E AVALIAÇÃO</b> .....	40
<b>8</b>	<b>REFERÊNCIAS</b> .....	41
<b>9</b>	<b>APÊNDICES</b> .....	42

## **1 INTRODUÇÃO**

### **1.1 Gestão da segurança de alimentos**

Organismos internacionais, como a Organização Mundial do Comércio (OMC), a Organização das Nações Unidas para a Alimentação e Agricultura (FAO) e a Organização Mundial da Saúde (OMS), recomendam a utilização de ferramentas de gestão da segurança de alimentos. Para que se garanta a produção de alimentos seguros para a saúde dos consumidores e, também para aumentar a competitividade das empresas de alimentação no mercado, a implantação destas ferramentas é um grande mecanismo de qualificação técnica na produção de alimentos (APPCC-Mesa. SENAC/DN, 2005).

Esta preocupação mundial com a segurança de alimentos já acontece há alguns anos. No Brasil, ganhou força em 1993, quando foi regulamentada uma lei obrigando os estabelecimentos ligados à área de alimentação a adotarem suas próprias normas de segurança, de acordo com a atividade desenvolvida e com suas instalações e equipamentos. É o cumprimento dessas normas que vai garantir a qualidade higiênico-sanitária em alimentos.

Mas todo esforço será inútil se quem lida diretamente com os alimentos não estiver preparado para essas atividades e consciente de seu papel na garantia da saúde dos consumidores (BEZERRA; SILVA; PINHEIRO, 2009).

É importante que se identifique os alimentos e os procedimentos com maiores probabilidades de provocar doenças de origem alimentar; desenvolver procedimentos que reduzam o risco de um surto de doenças transmitidas por alimentos; monitorar procedimentos para conservar os alimentos seguros e verificar se o alimento servido é efetivamente seguro.

Tornar as ações de segurança alimentar uma realidade para outros segmentos da cadeia produtiva, como produção primária, transporte, distribuição até a fase de alimentos prontos para o consumo, ampliam ainda mais a efetividade deste sistema de segurança.

### **1.2 As Boas Práticas nas escolas de Gastronomia**

O ato de alimentar-se é um dos maiores prazeres da vida, pois é através do alimento que nosso organismo adquire energia para realizar as suas atividades. Fazer isso de forma segura e sem riscos é melhor ainda. Por isso a responsabilidade de quem manipula alimentos é muito grande. Nos ambientes profissionais essa pessoa é chamada de manipulador de

alimentos; cabe ao manipulador de alimentos garantir a segurança alimentar e prevenir riscos à saúde dos consumidores. Para orientar os profissionais em relação às práticas mais seguras na manipulação de alimentos existem regras e normas de procedimento (BEZERRA; SILVA; PINHEIRO, 2009).

No Brasil, o órgão responsável pela proteção e promoção da saúde na população é a Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA). Dentre as diversas ações executadas pela ANVISA está a criação de portarias e resoluções que estabelecem regras para os estabelecimentos quanto ao manuseio correto de alimentos. Essas regras são conhecidas como Boas Práticas na Manipulação de Alimentos e envolvem um conjunto de procedimentos relacionados à higiene ambiental e de manipuladores, qualidade da água consumida, saúde de quem prepara o alimento, prevenção e combate às pragas, entre outros (BEZERRA; SILVA; PINHEIRO, 2009).

### **1.3 Justificativa**

Considerando que o ensino é o instrumento mais nobre e eficaz na construção do saber humano, instituições de ensino de Gastronomia podem contemplar em suas políticas educacionais, a busca pela excelência nos seus serviços, incorporando à técnica e à tipicidade dos pratos culinários, os preceitos de segurança alimentar juntamente com todo o suporte logístico e estrutural atrelados à manipulação segura dos alimentos.

O que se observa, é que por muitas vezes, as instituições de ensino de Gastronomia abdicam de cuidados básicos na segurança alimentar, não levando em consideração as recomendações sobre as instalações, edificações e saneamento; equipamentos; sanitização; condições ambientais e de recursos humanos.

A abordagem de conceitos de higiene e legislação é tema frequente na ementa de cursos de Gastronomia; porém, faz-se necessário que os conceitos de segurança alimentar sejam também abordados nas aulas práticas. Os alunos da Gastronomia devem ser capazes de criar uma visão holística sobre a cadeia produtiva que envolve a rotina de restaurantes, bares, eventos e cerimônias. O que se faz indispensável é que as instituições de ensino que ministram cursos de Gastronomia, também ofereçam cozinhas pedagógicas, juntamente com uma estrutura logística adequada para a manipulação dos alimentos de forma coerente com as normas estabelecidas pela ANVISA. É importante ressaltar que, além da elaboração dos

pratos conforme suas especificidades técnicas e culturais, alunos e professores fazem a degustação ao término de cada aula, como parte da aprendizagem e capacitação dos alunos.

Muitas vezes, o que se observa é que as instalações das Universidades ou demais instituições de ensino apresentam salas de aulas adaptadas, com layout inadequado para a produção de alimentos de forma segura. Muitas das vezes, não há área adequada para a recepção dos ingredientes; inexistência de vestiários e sanitários exclusivos para os alunos da Gastronomia, entre outras falhas que serão apresentadas detalhadamente ao longo deste trabalho. Portanto, nada mais pertinente que os alunos contemplem na própria instituição de ensino a aplicação das Boas Práticas de Manipulação em suas cozinhas pedagógicas, visto que para muitos alunos é neste ambiente que ocorre o primeiro contato com a produção de alimentos em grande quantidade e de forma profissionalizante.

Alunos, professores e funcionários participantes do processo pedagógico da Gastronomia, quando bem capacitados, naturalmente se tornam agentes multiplicadores de bons hábitos e práticas seguras na manipulação de alimentos. Este cuidado com a saúde humana acaba refletindo na qualidade dos serviços prestados pelos alunos que se tornarão futuros profissionais; isso sem considerar que parte destes alunos já está inserida no mercado e vêm nas instituições de ensino de Gastronomia, uma fonte de qualificação profissional.

Por isso esse trabalho de conclusão se torna tão importante, para que possamos mudar a visar da alta direção e maior investimento por parte dessas instituições na estrutura física e funcional das cozinhas em questão.

## 2 OBJETIVOS

### 2.1 Objetivo Geral

O objetivo geral deste trabalho de conclusão é a de avaliar três instituições de ensino de Gastronomia no Estado de Santa Catarina, conforme a implantação e execução dos critérios estabelecidos pela RDC nº216/2004. A avaliação tem por objetivo mostrar o quanto estão de acordo ou não com os critérios descritos nas Boas Práticas, apontar as dificuldades e as limitações que as instituições de ensino possuem na prática de seus cursos e propor sugestões de melhoria para adequação dos critérios. Baseado nos resultados, sensibilizar às direções de ensino avaliadas e propor planos de implantação de POPs e Manual de Boas Práticas.

### 2.2 Objetivos Específicos

- Avaliar através de *check-list* três instituições de ensino catarinenses que oferecem cursos e oficinas de Gastronomia.
- Analisar o *check-list*, apontado as observações pertinentes aos critérios não atendidos ou aos critérios que não são aplicados às instituições de ensino; apresentando juntamente as sugestões de melhorias para que os critérios sejam cumpridos.
  - Sensibilizar as direções de ensino.
  - Implantar os POPs e Manual de Boas Práticas.

### **3 METODOLOGIA**

#### **3.1 Avaliação de instituições de ensino catarinenses que oferecem cursos e oficinas de Gastronomia.**

Foi aplicado o *check-list* em três instituições de ensino e a avaliação foi baseada na Resolução nº 275 de 21 de Outubro de 2002 de forma agrupada, a fim de servir de quadro comparativo entre as instituições avaliadas. Foram apenas mantidos os critérios mais pertinentes à avaliação; descartando-se algumas partes da avaliação da RDC nº 275/2002. Preservou-se a identidade das instituições para que se aplicasse de forma livre as considerações e sugestões de mudança para o atendimento dos critérios avaliados. Por isso utilizou-se as letras A, B e C no lugar do nome das instituições de ensino.

O *check-list* que contém os critérios avaliados está no Apêndice A.

#### **3.2 Análise do *check-list* apontando as observações e as sugestões de melhorias para os critérios**

Aos critérios que estiverem sob inobservância de conformidades segundo a RDC Nº 216 de 2004, serão apresentados os motivos pelos quais estes estão em desacordo com a resolução e sugestões de melhorias para atender aos critérios em questão.

#### **3.3 Sensibilização das direções de ensino avaliadas**

Mediante a constatação de déficits em critérios elementares na segurança alimentar das instituições de ensino avaliadas; propõe-se à direção de ensino destas instituições, mudanças estruturais e pedagógicas, que venham suprir os déficits levantados. É importante que se garanta o apoio formal e o endosso da alta direção das instituições de ensino avaliadas para a implantação do Programa de Boas Práticas.

Evidenciar para os colaboradores envolvidos nos cursos e oficinas de gastronomia que o comprometimento da direção é fator indispensável à sobrevivência no mercado nacional. Para o desenvolvimento desta sensibilização, programar reuniões com as áreas de liderança dos cursos de gastronomia para que se explique detalhadamente a sistemática da implantação; esclarecimento das exigências legais e os benefícios técnicos e econômicos.

Definição de comissão formada pelos colaboradores para as atribuições de coordenador e da equipe multidisciplinar necessária para a implantação das Boas Práticas de Manipulação. Explicação para o grupo sobre a importância da escolha dos membros da equipe e agendamento das datas para que as lideranças apresentem os nomes dos participantes e para a sensibilização da equipe e dos demais colaboradores.

Deve-se começar logo após a adesão formal ao Programa de Boas Práticas. Como responsáveis, é interessante que se institua os coordenadores dos cursos de Gastronomia e para o apoio, utilizar consultor habilitado para esta função.

### **3.4. Implantação dos POPs e Manual de Boas Práticas**

Com base na aplicação do *check-list*, elaborar o plano de ação para adequação das não conformidades, estabelecendo as ações corretivas e a mobilização de pessoal e recursos para a sua execução. Os itens críticos ao controle dos perigos à saúde do consumidor devem ser priorizados. Esta avaliação inicial teve como principal objetivo o levantamento do momento atual de algumas das instituições de ensino de Gastronomia, quanto ao cumprimento dos requisitos fundamentais do Programa de Boas Práticas.

Deve-se também definir documentos, registros e responsabilidades; sistematizar instruções e procedimentos e definir o programa de treinamento (instruções, conteúdo, datas, periodicidade) para os funcionários nos procedimentos preestabelecidos. O consultor, juntamente com os coordenadores dos cursos de Gastronomia e diretores das instituições de ensino, deve definir alguns indicadores que possibilitem o acompanhamento dos resultados conseguidos ao longo do Programa. Os dados devem ser coletados no início e no final da implantação.

Após a adequação, a instituição de ensino deve elaborar o Manual de Boas Práticas descrevendo as atividades feitas para atender aos itens exigidos por legislação e os POPs - Procedimentos Operacionais Padronizados (RDC nº216, de 15 de setembro de 2004). Durante as etapas são feitas referências sobre os Procedimentos Operacionais Padronizados, os quais podem ser arquivados em pastas separadas por corresponderem a um nível de documentação inferior ao Manual de Boas Práticas. É necessário que se faça controle de todos os documentos gerados e para quem são distribuídos (RDC nº275, de 21 de outubro de 2002).

A implementação do Programa de Boas Práticas nas instituições de ensino de Gastronomia traz como benefícios a sincronicidade de conhecimentos acadêmicos. Hoje sabemos que a formação de um aluno em Gastronomia deve contextualizar além das técnicas

gastronômicas clássicas e modernas, disciplinas que abordem temas sobre legislação aplicada à Segurança Alimentar e manipulação dos alimentos; teorias gerais da Administração; gestão de pessoas; gestão de negócios gastronômicos e marketing aplicado à Gastronomia. A formação de profissionais na Gastronomia deve ser multidisciplinar, alinhando-se à busca pela qualidade total. O Manual de Boas Práticas vem de encontro a esta política de qualidade, e por isso se torna tão importante no ensino da Gastronomia.

## 4 APRESENTAÇÃO E ANÁLISE DOS DADOS OBTIDOS

Neste parágrafo foram apresentados todos os critérios do check-list que não foram atendidos ou não se aplicavam para alguma das três instituições. Juntamente com a definição dos critérios não atendidos ou dos critérios que não se aplicavam, colocou-se as sugestões e as observações pertinentes ao critério.

Já os critérios avaliados que foram atendidos pelas três instituições; foram omitidos neste parágrafo, pois considerou-se desnecessário fazer observações ou sugestões em itens que se apresentam em conformidade com a legislação vigente.

### 4.1 Análise de edificações e instalações

#### 4.1.3 ÁREA INTERNA

4.1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não Atendido	Atendido
<b>Observação</b>	A instituição em questão possui máquina de lavar louças em desuso, inadequada à capacidade de produção das aulas de gastronomia. Além de utensílios de cozinha em número excessivo, antigos e em estado de conservação inadequado.		
<b>Sugestões</b>	A retirada da máquina citada e dos utensílios inadequados otimizaria o fluxo de produção.		

#### 4.1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS

4.1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não Atendido	Atendido
<b>Observação</b>	Os ângulos entre parede e piso não são abaulados; o que não é recomendável, pois permite o acúmulo de sujidades e dificulta a limpeza dos cantos.		
<b>Sugestões</b>	Reformar os cantos para adequá-los às necessidades.		

#### 4.1.7 PORTAS

4.1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Atendido	Não Atendido
<b>Observação</b>	As portas devem ser ajustadas ao batente e sem falhas no revestimento, para que não haja a possibilidade de entrada de pragas e vetores urbanos na área de produção e estoque. A superfície lisa facilita a correta higienização.		
<b>Sugestões</b>	Trocar as porta em desacordo.		

4.1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não Atendido	Não Atendido
<b>Observação</b>	As portas não possuem fechamento automático e nem barreiras para impedir a entrada de vetores e animais. As portas são todas apenas ajustadas ao batente.		
<b>Sugestões</b>	Aplicar rodapé de porta para evitar a passagem do ar e do pó por baixo da porta. A junta em PVC baixa-se automaticamente no último momento, evitando assim raspar o chão. Instala-se diretamente do lado das dobradiças.		

#### 4.1.10 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES

**OBSERVAÇÃO:** Na instituição C os sanitários são de uso comum, para todos os funcionários e alunos de todos os cursos; por isso o critério não se aplica em nenhum dos itens. Como sugestão fica a construção de vestiário com instalações sanitárias exclusivas para os alunos da gastronomia.

4.1.10.4 Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não se aplica
<b>Observação</b>	É importante que todas as torneiras tenham acionamento automático, pois isto evita a recontaminação das mãos já limpas no fechamento das torneiras.		
<b>Sugestões</b>	Troca das torneiras inadequadas por torneiras de acionamento automático.		

4.1.10.6 Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Não se aplica
<b>Observação</b>	As portas existentes são de fechamento manual, o que favorece a contaminação das mãos já higienizadas quando em contato com a maçaneta das portas.		
<b>Sugestões</b>	Trocar as portas inadequadas para fechamento automático.		

4.1.10.8 Iluminação e ventilação adequadas.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Não se aplica
<b>Observação</b>	Ventilação é deficitária		
<b>Sugestões</b>	É indicado o uso de exautores axial projetados para renovar o ar ambiente de lavabos e banheiros. Podem ser instalados no teto ou na parede. É a solução ideal para eliminar com eficiência vapores, umidade e odores desagradáveis.		

## 4.1.10.10 Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não se aplica
<b>Observação</b>	As lixeiras têm o seu acionamento de forma manual, o que é completamente inadequado, pois propicia a contaminação com a tampa contaminada.		
<b>Sugestões</b>	Trocar por lixeiras com pedal ou até mesmo com abertura automática.		

## 4.1.10.12 Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não se aplica
<b>Observação</b>	Os manipuladores devem lavar cuidadosamente as mãos ao chegar ao trabalho, antes e após manipular alimentos, após qualquer interrupção do serviço, após tocar materiais contaminados, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário.		
<b>Sugestões</b>	Devem ser afixados cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem e anti-sepsia das mãos e demais hábitos de higiene, em locais de fácil visualização, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios.		

## 4.1.10.13 Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não se aplica
<b>Observação</b>	Todos os estabelecimentos devem dispor de vestiários, banheiros e quartos de limpeza adequados, convenientemente situados, garantindo a eliminação higiênica das águas residuais. Esses locais devem estar bem iluminados e ventilados, de acordo com a legislação, sem comunicação direta com o local onde são manipulados os alimentos.		
<b>Sugestões</b>	Construção de vestiários.		

## 4.1.10.14 Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	É uma recomendação mais adequada a áreas industriais		
<b>Sugestões</b>			

## 4.1.10.15 Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>			
<b>Sugestões</b>	Reforma e reorganização dos vestiários.		

#### 4.1.11 INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS

4.1.11.1 Instalados totalmente independentes da área de produção e higienizados.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Atendido	Não se aplica
<b>Observação</b>			
<b>Sugestões</b>	Não deve haver comunicação direta com o local onde são manipulados os alimentos.		

#### 4.1.12 LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO

4.1.12.1 Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Número insuficiente de lavatórios na área de produção.		
<b>Sugestões</b>	Instalar mais lavatórios na área de produção.		

#### 4.1.13 ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA

4.1.13.2 Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	A proteção das luminárias é importante, para que numa eventual quebra/explosão das lâmpadas, não caia cacos de vidro sobre a área de produção.		
<b>Sugestões</b>	Troca das luminárias por uma que tenha a proteção adequada		

#### 4.1.14 VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO

4.1.14.1 Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	O estabelecimento deve dispor de uma ventilação adequada de tal forma a evitar o calor excessivo, a condensação de vapor, o acúmulo de poeira, com a finalidade de eliminar o ar contaminado.		
<b>Sugestões</b>			

4.1.14.2 Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Não existe ventilação artificial nos locais de produção.		
<b>Sugestões</b>	Instalação de insufladores axiais que injetam ar renovado na área de produção. Os insufladores axiais proporcionam a renovação de ar no local de produção. Capta o ar fresco e limpo e através de motor e hélice, direciona pelo duto e o encaminha o ar fresco e limpo para o ambiente. Estas modificações dependem diretamente do layout da área de produção, do quanto esta instalação é de difícil aplicação e da capacidade produtiva da área destinada à manipulação de alimentos.		

4.1.14.3 Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Nenhuma das instituições possui ambiente climatizado artificialmente; portanto não cabe a análise dos filtros.		
<b>Sugestões</b>			

4.1.14.4 Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	As instituições B e C possuem áreas anexas a cozinha que servem para degustação da produção feita em aula e nessas áreas possuem climatização.		
<b>Sugestões</b>	Para a limpeza dos exaustores e ar-condicionado das salas anexas, os registros de manutenção e limpeza ficam apenas arquivados nos setores de apoio e manutenção das instituições.		

4.1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	As instituições A e C não possuem nem sistema de exaustão, nem sistema de insuflamento. Já a instituição B só possui a exaustão.		
<b>Sugestões</b>	Instalação dos dois sistemas (exaustão e insuflamento), pois o insuflamento permite a entrada forçada de ar limpo do ambiente externo e o ar quente e saturado de vapores e fumaça produzidos na área de manipulação é retirado pelos exaustores.		

## 4.1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não atendido	Não se aplica
<b>Observação</b>	As instituições A e C não possuem sistema de exaustão e insuflamento, portanto não existem filtros para serem analisados. A instituição B possui apenas sistema de exaustão, mas que não contém filtros. É um sistema de exaustão axial de parede, com calha protetora externa.		
<b>Sugestões</b>	Instalação de exaustores e insufladores nas instituições A e C.		

## 4.1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Em nenhuma das instituições existe captação por insuflamento de ar.		
<b>Sugestões</b>	Instalação de exaustores e insufladores.		

## 4.1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES

## 4.1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	A higienização realizada em ambas as instituições é feita por profissionais que não possuem treinamento específico para áreas que manipulam alimentos. São funcionários que realizam a limpeza das instituições de forma generalizada.		
<b>Sugestões</b>	Contratação de funcionários para a limpeza que sejam para atuação exclusiva das áreas manipuladores de alimentos e de constante capacitação.		

## 4.1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Atendido
<b>Observação</b>	A frequência é inadequada nas instituições B e C, pois o quadro de funcionários da limpeza é muito pequeno.		
<b>Sugestões</b>	Contratação de mais funcionários, mas que sejam qualificados.		

## 4.1.15.3 Existência de registro da higienização.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Atendido
<b>Observação</b>	Não existe nenhuma forma de controle escrito das áreas de produção de alimentos.		
<b>Sugestões</b>	Montar planilhas para o controle e registro de higienização.		

## 4.1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Atendido
<b>Observação</b>	Os produtos destinados à higienização estão identificados, porém, estão no mesmo estoque dos alimentos. Mesmo estando em prateleiras distintas, encontram-se na mesma área de armazenamento por falta de espaço.		
<b>Sugestões</b>	Organizar um espaço fora do estoque dos alimentos ou construção desse espaço.		

## 4.1.15.9 Higienização adequada.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Atendido
<b>Observação</b>	A equipe de limpeza da instituição B é em número insuficiente para atender às necessidades de higienização da área de produção; também tem pouco tempo hábil para a limpeza da área em questão. São funcionários que não trabalham com exclusividade e nem com orientação adequada para a higienização das áreas de manipulação de alimentos. Falta de capacitação, treinamentos e supervisão.		
<b>Sugestões</b>	Contratação de mais funcionários e capacitação para todos, novos e antigos.		

## 4.1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA

## 4.1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Todas as instituições possuem sistema de abastecimento de água público e não por captação própria.		
<b>Sugestões</b>			

## 4.1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Como os reservatórios de água são higienizados por empresas terceirizadas; nenhum dos colaboradores da instituição executa esta atividade, logo a existência de responsáveis pela higienização dos reservatórios é das empresas terceirizadas que são contratadas pelo serviço.		
<b>Sugestões</b>	Vale inspecionar a existência de registro destas empresas para esta atuação, observando se estas estão legalizadas e autorizadas a prestarem este tipo de serviço.		

## 4.1.17.5 Adequada frequência de higienização do reservatório de água.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Atendido	Não Atendido
<b>Observação</b>	A higienização do reservatório de água deve ser semestral.		
<b>Sugestões</b>	Programar a higienização com 3 meses de antecedência.		

## 4.1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Atendido	Não Atendido
<b>Observação</b>	A higienização do reservatório de água deve ser semestral.		
<b>Sugestões</b>	Primeiramente deve-se regular a frequência semestral da higienização do reservatório de água, manter o comprovante de execução de serviço terceirizado até a higienização seguinte, como forma de controle desta atividade.		

## 4.1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Não há o registro da troca periódica do elemento filtrante, pois nenhum dos reservatórios avaliados possuem este sistema de filtro.		
<b>Sugestões</b>			

## 4.1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.

## 4.1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.

## 4.1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	As instituições são ligadas ao abastecimento de água feito pela CASAN; portanto a Vigilância Sanitária não cobra laudos técnicos particulares. A CASAN faz o monitoramento físico-químico e bacteriológico de águas e de esgotos sanitários em toda a sua área de abrangência. Essa rede de laboratórios faz o controle da qualidade dos serviços prestados pela Companhia. Coletas e análises periódicas são efetuadas, gerando relatórios que são encaminhados à Vigilância Sanitária e também fornecidos aos clientes, através de informações mensais nas faturas de serviços e também, através de relatórios anuais encaminhados para cada cliente da CASAN.		
<b>Sugestões</b>			

4.1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.

4.1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	As instituições não produzem gelo ou vapor para serem utilizados durante a manipulação dos alimentos. O gelo é comprado em sacos de 3 a 5 kg de outras empresas credenciadas.		
<b>Sugestões</b>			

#### 4.1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS

4.1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Os lixeiros dentro da área de produção estão de acordo com as recomendações necessárias; a questão deficitária é o local onde são depositados os sacos de lixo cheios até a coleta municipal. São locais higienizados com pouca frequência, ficam nas dependências externas das instituições, mas não se encontram devidamente isolados/tampados, como forma de evitar insetos entre outros.		
<b>Sugestões</b>			

#### 4.1.20 LEIAUTE:

4.1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.

4.1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Leiaute inadequado; são salas de aula adaptadas para serem utilizadas como cozinhas. Não favorecem boa ventilação; conforto térmico; incidência de luz inadequada sobre o estoque; área de estoque pequena; vestiários e sanitários exclusivos para os manipuladores são deficitários. A área de recepção das compras é longe do local de produção e não é de uso exclusivo para este fim.		
<b>Sugestões</b>	Reforma na estrutura física para adequação.		

## 4.2 ANÁLISE DE EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS

### 4.2.1 EQUIPAMENTOS:

4.2.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	No caso dos refrigerados e congeladores de ambas as instituições; alguns dos equipamentos possuem medidor de temperatura, outros não.		
<b>Sugestões</b>	Troca por refrigeradores com medidor de temperatura externo.		

4.2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>			
<b>Sugestões</b>	No caso dos refrigeradores e congeladores sem medidor de temperatura; uma solução paliativa é a utilização de termômetros digitais a laser para se fazer constante mensuração e controle das possíveis oscilações de temperaturas.		

4.2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.

4.2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Aplica-se mais às indústrias.		
<b>Sugestões</b>			

4.2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Os utensílios estão armazenados em local apropriado e de forma organizada, porém não ficam em armários e sim em prateleiras de inox, expostos ao ar livre e sendo contaminados por poeira e restos de comida que caem durante a manipulação de alimentos.		
<b>Sugestões</b>	Contínua higienização.		

#### 4.2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS

4.2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Esta é uma das falhas mais gritantes. Pelo fato de serem Instituições de ensino que oferecem cursos de gastronomia, os alunos são responsáveis por lavarem as louças e outros utensílios utilizados em aula; porém muitas das vezes as louças e utensílios são mal lavados, guardados ainda sujos. Os professores não conseguem inspecionar ao final de cada aula a higienização das louças; e como medida paliativa, estagiários que trabalham como monitores dos cursos colaboram com a vistoria das louças, sendo este trabalho nem sempre efetivo. O quadro de funcionários é pequeno e não oferece o suporte necessário para a limpeza periódica de equipamentos.		
<b>Sugestões</b>	Aumentar o quadro de funcionários capacitados para tal função.		

4.2.4.2 Frequência de higienização adequada

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Atendido
<b>Observação</b>	O quadro de funcionários é pequeno e não oferece o suporte necessário para a limpeza periódica de equipamentos.		
<b>Sugestões</b>	Aumentar o quadro de funcionários capacitados para tal função.		

4.2.4.3 Existência de registro da higienização

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Atendido
<b>Observação</b>	Nenhuma das instituições conta com registros das higienizações. Recentemente a instituição B tem planos de aumentar seu quadro de funcionários para a limpeza e de ter a supervisão específica da área destinada aos cursos de gastronomia.		
<b>Sugestões</b>	Aumentar o quadro de funcionários capacitados para tal função.		

4.2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Atendido
<b>Observação</b>	Os produtos destinados à higienização estão identificados, porém, estão no mesmo estoque dos alimentos. Mesmo estando em prateleiras distintas, encontram-se na mesma área de armazenamento por falta de espaço.		
<b>Sugestões</b>	Reorganização do espaço físico e reforma.		

### 4.3. ANÁLISE DA SAÚDE DOS MANIPULADORES

#### 4.3.1 VESTUÁRIO

4.3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.

4.3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.

4.3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Para a instituição B, este critério só é atendido no único curso de maior duração, onde os alunos matriculados devem obrigatoriamente usar doma completa, sapato fechado e antiderrapante. Já para as oficinas, que são cursos de curta duração, os alunos matriculados recebem a orientação na própria matrícula para que venham com camisetas que não sejam regata, calça comprida, sapato fechado, a retirada de seus adornos pessoais para a execução das aulas práticas, unhas curtas e sem esmalte, barba feita para os homens, entre outros cuidados; porém a adesão dos alunos é muito pequena. A resistência dos alunos é grande, e estes não são impedidos de freqüentarem as aulas. O mesmo vale para a instituição C, que mesmo com cargas horárias diferenciadas da instituição B, enfrenta o mesmo tipo de resistência dos alunos.		
<b>Sugestões</b>	Permitir somente a entrada na área de produção alunos devidamente uniformizados.		

4.3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Atendido	Não atendido
<b>Observação</b>			
<b>Sugestões</b>	Devem ser colocados avisos que indiquem a obrigatoriedade e a forma correta de lavar as mãos. Deve ser realizado um controle adequado para garantir o cumprimento deste requisito.		

#### 4.3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE

4.3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.

4.3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	A constatação ou suspeita de que o manipulador apresenta alguma enfermidade ou problema de saúde que possa resultar na transmissão de perigos aos alimentos servem de empecilho para que o manipulador de alimentos atue. Qualquer pessoa na situação acima deve comunicar imediatamente à direção do estabelecimento, de sua condição de saúde.		

<b>Sugestões</b>	As pessoas que mantêm contatos com alimentos devem submeter-se aos exames médicos e laboratoriais que avaliem a sua condição de saúde antes do início de sua atividade e/ou periodicamente, após o início das mesmas. O exame médico e laboratorial dos manipuladores deve ser exigido também em outras ocasiões em que houver indicação, por razões clínicas ou epidemiológicas. Os registros devem ser indispensáveis para controle dos exames periódicos, pois a cada exame médico expirado (6 meses para exames de sangue, fezes e urina, específicos para manipuladores), é necessário que se refaça os exames e se atualize os registros.
------------------	---

#### 4.3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO

4.3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.

4.3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.

4.3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.

4.3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser o proprietário ou funcionário designado, devidamente capacitado, sem prejuízo dos casos onde há previsão legal para responsabilidade técnica. O responsável pelas atividades de manipulação dos alimentos deve ser comprovadamente submetido a curso de capacitação, abordando, no mínimo, os seguintes temas: a) Contaminantes alimentares; b) Doenças transmitidas por alimentos; c) Manipulação higiênica dos alimentos; d) Boas Práticas.		
<b>Sugestões</b>	Toda pessoa que trabalhe em uma área de manipulação de alimentos deve manter uma higiene pessoal esmerada e deve usar roupa protetora, sapatos adequados, touca protetora. Todos estes elementos devem ser laváveis, a menos que sejam descartáveis e mantidos limpos, de acordo com a natureza do trabalho. Durante a manipulação de matérias-primas e alimentos, devem ser retirados todos os objetos de adorno pessoal. Conduta pessoal: Nas áreas de manipulação de alimentos deve ser proibido todo o ato que possa originar a contaminação de alimentos, como: comer, fumar, tossir ou outras práticas anti-higiênicas. Supervisão: a responsabilidade do cumprimento dos requisitos descritos acima deve recair ao supervisor competente.		

#### 4.4 ANÁLISE DA PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO

##### 4.4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:

4.4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.

4.4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.

4.4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).

4.4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.

4.4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.

4.4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.

4.4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.

4.4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.

4.4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.

4.4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.

4.4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Estes critérios estão mais ligados a indústria.		
<b>Sugestões</b>			

##### 4.4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO

4.4.2.1 Locais para pré preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.

4.4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	As instituições não possuem local para pré-preparo. A edificação e as instalações devem ser projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamentos em todas as etapas da preparação de alimentos e a facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção. O acesso às instalações deve ser controlado e independente, não comum a outros usos. O dimensionamento da edificação e das instalações deve ser compatível com todas as operações.		
<b>Sugestões</b>	Elegger um local na área de produção para ser utilizado com área de pré preparo. Deve existir separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes de forma a evitar a contaminação cruzada.		

## 4.4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Não é feito o reprocessamento dos alimentos.		
<b>Sugestões</b>	Continuar dessa forma.		

**4.4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL**

4.4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.

4.4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.

4.4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.

4.4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.

4.4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado

4.4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.

4.4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.

4.4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.

4.4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.

**4.4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL**

4.4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.

4.4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.

4.4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.

4.4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.

**4.4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL**

4.4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.

4.4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.

4.4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.

4.4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.

4.4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Estes critérios se referem a produtos industrializados e não aos pratos e receitas elaborados nos cursos de gastronomia.		
<b>Sugestões</b>			

## 4.5 ANÁLISE DO MANUAL DE BOAS PRÁTICAS

4.5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Os serviços de alimentação devem dispor de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados. Esses documentos devem estar acessíveis aos funcionários envolvidos e disponíveis à autoridade sanitária, quando requerido. O que as instituições B e C apresentam são Manuais desatualizados, irreais à situação pela qual está descrito em cada Manual.		
<b>Sugestões</b>	Revisão dos pontos fracos e fortes de cada instituição e planejar as adequações para o cumprimento dos critérios. Além disso, o Manual de Boas práticas deve revelar a situação real do estabelecimento, e não aquilo que deve ou deveria ser implantado.		

## 4.5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS

4.5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios

4.5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Os POPs devem conter as instruções seqüenciais das operações e a freqüência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. Devem ser aprovados, datados e assinados pelo responsável do estabelecimento. Os registros devem ser mantidos por período mínimo de 30 (trinta) dias contados a partir da data de preparação dos alimentos. O que ambas as instituições possuem são POPs que possuem apenas as instruções seqüenciais das operações, mas não contém a freqüência de execução, especificando o nome, o cargo e ou a função dos responsáveis pelas atividades. Também não são datados e assinados pelo responsável do estabelecimento; não há a existência de registros. No caso da instituição B, o POP de Higienização das instalações, equipamentos e utensílios está passando por modificações.		
<b>Sugestões</b>	A contratação de novos funcionários para a limpeza possibilita a existência de uma supervisão do trabalho diário através do uso de planilhas datadas e assinadas pelo supervisor; o que antes era completamente inviável pela insuficiência de mão de obra qualificada e na quantidade certa para a demanda de atividades na instituição.		

## 4.5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios

## 4.5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Aqui é importante observar que a instituição A possui o POP para Higienização das instalações, equipamentos e utensílios; mas não possui nenhuma forma de registro das operações; por isso não se tem um controle o cumprimento das atividades. Já para as instituições B e C as dificuldades referentes à existência dos POPs são às mesmas citadas no item 4.5.2 – 4.5.2.1 e 4.5.2.1.1		
<b>Sugestões</b>			

## 4.5.2.2 Controle de potabilidade da água

## 4.5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Realizado por empresas terceirizadas.		
<b>Sugestões</b>	As instituições devem apresentar o certificado de execução do serviço contendo informações como: método de higienização, princípio ativo selecionado e sua concentração, tempo de contato dos agentes químicos e ou físicos utilizados na operação de higienização e outras informações que se fizerem necessárias		

## 4.5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	A limpeza dos reservatórios de água é feita; a questão é que além de não existirem POPs que descrevam o processo; não se atende o cumprimento do prazo para esta higienização, que é de seis em seis meses. Então, mesmo no caso da instituição A que possui o POP de controle de potabilidade de água, a sua execução nesta e nas demais instituições é deficitária.		
<b>Sugestões</b>			

## 4.5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:

## 4.5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.

## 4.5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido

<b>Observação</b>	Os POPs relacionados à higiene e saúde dos manipuladores devem contemplar as etapas, a frequência e os princípios ativos usados na lavagem e anti-sepsia 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 higiênico-sanitária dos alimentos.
<b>Sugestões</b>	Deve-se especificar 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 deve ser descrito, sendo determinada a carga horária, o conteúdo programático e a frequência de sua realização, mantendo-se em arquivo os registros da participação nominal dos funcionários. Nenhuma das duas instituições citadas neste critério possuem este POP completo; apenas algumas dessas etapas são contempladas em seus POPs.

#### 4.5.2.4 Manejo dos resíduos:

##### 4.5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Os Procedimentos Operacionais Padronizados devem estabelecer a frequência e o responsável pelo manejo dos resíduos.		
<b>Sugestões</b>	Os procedimentos de higienização dos coletores de resíduos e da área de armazenamento devem ser realizados por funcionários comprovadamente capacitados e com frequência que garanta a manutenção dessas condições e minimize o risco de contaminação do alimento.		

##### 4.5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.

<b>Instituições</b>	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Nas áreas que se manipulam os alimentos tanto a frequência quanto a execução da higienização das lixeiras são satisfatórias; o que é deficitário são a frequência e execução da higienização das lixeiras das áreas externas das instituições; que servem de local intermediário até o recolhimento pelo sistema de coleta pública.		
<b>Sugestões</b>	A higienização dos coletores de resíduos e da área de armazenamento deve ser realizada por funcionários capacitados; que nem sempre fazem com cuidado ou com a frequência que garantam a minimização do risco de atração de pragas e vetores.		

## 4.5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:

## 4.5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.

## 4.5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Este critério se aplica mais em indústrias de alimentos.		
<b>Sugestões</b>			

## 4.5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:

## 4.5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	Os POPs relacionados ao controle integrado de vetores e pragas urbanas devem contemplar as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas. Em ambas as instituições não existem estas medidas preventivas e corretivas descritas em forma de procedimento; tudo o que é feito, é executado de forma mais casual e não padronizada. Nas instituições em questão, adotou-se o controle químico, com a apresentação de comprovante de execução de serviço fornecido pela empresa especializada contratada, contendo as informações estabelecidas em legislação sanitária específica.		
<b>Sugestões</b>			

## 4.5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não atendido	Não atendido	Não atendido
<b>Observação</b>	A instituição A possui o POP de Controle integrado de vetores e pragas urbanas, diferentemente das instituições B e C; porém na execução deste POP, nenhuma das três instituições executa de forma padronizada as medidas preventivas e corretivas destinadas a impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou a proliferação de vetores e pragas urbanas.		
<b>Sugestões</b>	Executar o POP de forma padronizada corretamente.		

## 4.5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:

## 4.5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.

## 4.5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.

## 4.5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:

## 4.5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.

## 4.5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.

Instituições	A	B	C
<b>Critério</b>	Não se aplica	Não se aplica	Não se aplica
<b>Observação</b>	Este critério se aplica mais em indústrias de alimentos.		
<b>Sugestões</b>			

## 5 CRONOGRAMA

Na Tabela 1 se encontra o cronograma das atividades previstas para este trabalho.

**Tabela 1** - Cronograma das atividades

<b>ATIVIDADES</b>	<b>SEMANA</b>
<b>PASSO 01 – Procedimentos preliminares</b>	
Avaliação da documentação de referência/aplicação de <i>check-list</i>	1 <sup>a</sup>
Comprometimento da direção educacional	2 <sup>a</sup>
Definição do Coordenador do Programa	2 <sup>a</sup>
Formação da equipe multidisciplinar	2 <sup>a</sup>
Capacitação da equipe multidisciplinar	2 <sup>a</sup>
Conscientização e mobilização dos colaboradores	2 <sup>a</sup>

<b>PASSO 02 – Preparação e execução</b>	<b>SEMANA</b>
Aspectos gerais de recursos humanos e condições ambientais (reunião e desenvolvimento)	3 <sup>a</sup> à 8 <sup>a</sup>
<b>Acompanhamento na empresa</b>	9 <sup>a</sup>
Aspectos gerais de instalações, edificações, equipamentos e saneamento (reunião e desenvolvimento)	10 <sup>a</sup> à 15 <sup>a</sup>
<b>Acompanhamento na empresa</b>	16 <sup>a</sup>
Aspectos gerais de sanitização e produção (reunião e desenvolvimento)	17 <sup>a</sup> à 22 <sup>a</sup>
<b>Acompanhamento na empresa</b>	23 <sup>a</sup>

<b>PASSO 03 – Revisão da implantação de BP</b>	24 <sup>a</sup>
--	-----------------

## 6 CUSTOS E FINANCIADORES

Na Tabela 2 estão os custos referentes ao consultor para uma instituição de ensino apenas. Não se levou em consideração os valores de reforma, equipamentos e utensílios; pois estes dados variam de acordo com o déficit de cada instituição de ensino, para se adaptarem aos critérios aqui avaliados. Além disso, as instituições de ensino avaliadas trabalham via licitação para a contratação de serviços de reforma, entre outros trâmites administrativos para equipamentos ou utensílios que ultrapassem o valor médio de R\$ 500,00. Estas recomendações administrativas sobre a solicitação de serviços e equipamentos inviabilizam uma estimativa mais exata de valores para as adaptações.

**Tabela 2 - Custos referentes ao projeto**

ATIVIDADES	SEMANA	Horas de consultoria		
		Na instituição	Fora da instituição	Total
<b>PASSO 01 – Procedimentos preliminares</b>				
Avaliação da documentação de referência/aplicação de <i>check-list</i>	1 <sup>a</sup>	6	3	9
Comprometimento da direção educacional	2 <sup>a</sup>	2	1	1
Definição do Coordenador do Programa	2 <sup>a</sup>	0	0	0
Formação da equipe multidisciplinar	2 <sup>a</sup>	0	0	0
Capacitação da equipe multidisciplinar	2 <sup>a</sup>	6	2	8
Conscientização e mobilização dos colaboradores	2 <sup>a</sup>	2	1	3
<b>PASSO 02 – Preparação e execução</b>				
Aspectos gerais de recursos humanos e condições ambientais (reunião e desenvolvimento)	3 <sup>a</sup> à 8 <sup>a</sup>	10	6	16
Acompanhamento na empresa	9 <sup>a</sup>	4	2	6
Aspectos gerais de instalações, edificações, equipamentos e saneamento (reunião e desenvolvimento)	10 <sup>a</sup> à 15 <sup>a</sup>	10	6	16
Acompanhamento na empresa	16 <sup>a</sup>	4	2	6
Aspectos gerais de sanitização e produção (reunião e desenvolvimento)	17 <sup>a</sup> à 22 <sup>a</sup>	11	5	16
Acompanhamento na empresa	23 <sup>a</sup>	4	2	6
<b>PASSO 03 – Revisão da implantação de BP</b>	24 <sup>a</sup>	4	2	6
<b>Total</b>				<b>93</b>
<b>Valor por hora – Consultor: R\$ 25,00</b>		<b>Total: R\$ 2.325,00</b>		

Quanto aos custos do projeto, devemos ver a atividade de um consultor da área de alimentos; seja ele um nutricionista, engenheiro de alimentos ou outro profissional pertinente, como um investimento na qualidade dos cursos oferecidos pelas instituições de ensino. Além disso, a Resolução RDC nº 216 de setembro de 2004 é bem clara quando afirma que a inobservância ou desobediência ao disposto na presente Resolução configura infração de natureza sanitária, na forma da Lei nº 6437, de 20 de agosto de 1977, sujeitando o infrator às penalidades previstas nesse diploma legal.

Os custos com consultoria aqui propostos devem ser financiados pelas instituições de ensino que, após serem sensibilizados de seus déficits estruturais e sanitários na manipulação de alimentos; regularizem suas instalações conforme as diretrizes da ANVISA.

## **7 ACOMPANHAMENTO E AVALIAÇÃO**

A supervisão tem como objetivos verificar a evolução da empresa na aplicação dos conceitos de Boas Práticas e no cumprimento do repasse da metodologia; levantar informações e orientações para melhoria contínua do processo. Para uma noção aproximada do tempo necessário para a implantação do Programa de Boas Práticas, elaborou-se um cronograma para os passos e para as atividades, citados no item 4 deste trabalho; como forma de sugestão de tempo provável para a execução do programa.

É importante ressaltar que a implantação e implementação do Programa devem ser executadas pelas instituições de ensino, sendo o Consultor um orientador para que as ações sejam feitas de forma adequada.

A instituição de ensino pode, dependendo do tamanho, da complexidade do processo, da mobilização, do empenho e do técnico que possui, demorar mais ou menos tempo do que o previsto no cronograma. Assim, o cronograma serve de base para o número de horas de consultoria e o cálculo do valor deste serviço.

## 8 REFERÊNCIAS

ANVISA. *Cartilha sobre as boas práticas para serviço de alimentação*: Resolução-RDC n.216/2004. 3. Ed.Brasília, [200-]

BRASIL. Ministério da Saúde. ANVISA. **Resolução - RDC nº. 216** de 15 set. 2004. Dispõe sobre regulamento Técnico de Condições Higiénicos-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. Disponível em: < [http://www.anvisa.gov.br/legis/portarias/326\\_97.htm](http://www.anvisa.gov.br/legis/portarias/326_97.htm) >. Acesso em: 09 mar. 2010.

\_\_\_\_\_. Portaria n. 518, de 25 de março de 2004. Estabelece os procedimentos e responsabilidades relativos ao controle e vigilância da qualidade da água para consumo humano e seu padrão de potabilidade, e dá outras outras providências. *Diário Oficial da União*, Brasília, 26 mar. 2004.

\_\_\_\_\_. Resolução RDC n.216, de 15 de setembro de 2004. Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. *Diário Oficial da União*, Brasília, 16 set. 2004.

\_\_\_\_\_. Resolução RDC n.275, de 21 de outubro de 2002. Dispõe sobre Regulamento Técnico Procedimentos Operacionais Padronizados aplicados aos Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos e a Lista de Verificação das Boas Práticas de Fabricação em Estabelecimentos Produtores/Industrializadores de Alimentos. *Diário Oficial da União*, Brasília, 06 nov. 2002.

BEZERRA, Luciana Pereira; SILVA, Gleucia Carvalho; PINHEIRO, Andréa Nunes. **Manipulação segura de alimentos**. Rio de Janeiro: SENAC Nacional, 2009. 88 p. II. Publicado em parceria com o SENAC Ceará.

SENAC. **Cartilha do manipulador de alimentos**. 2. Ed. Rio de Janeiro: SENAC/DN, 2005. 32 p.II. (Qualidade e Segurança Alimentar). Projeto APPCC - Mesa. Convênio CNC/CNI/SEBRAE/ANVISA.

## 8 APÊNDICES

### Apêndice A - *Check-list* baseado na RDC nº 275/2002.

AVALIAÇÃO			
1. EDIFICAÇÃO E INSTALAÇÕES	SIM	NÃO	N.A*
1.1 ÁREA EXTERNA:			
1.1.1 Área externa livre de focos de insalubridade, de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente, de vetores e outros animais no pátio e vizinhança; de focos de poeira; de acúmulo de lixo nas imediações, de água estagnada, dentre outros.			
1.1.2 Vias de acesso interno com superfície dura ou pavimentada, adequada ao trânsito sobre rodas, escoamento adequado e limpas			
1.2 ACESSO:			
1.2.1 Direto, não comum a outros usos (habitação).			
1.3 ÁREA INTERNA:			
1.3.1 Área interna livre de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente.			
1.4 PISO:			
1.4.1 Material que permite fácil e apropriada higienização (liso, resistente, drenados com declive, impermeável e outros).			
1.4.2 Em adequado estado de conservação (livre de defeitos, rachaduras, trincas, buracos e outros).			
1.4.3 Sistema de drenagem dimensionado adequadamente, sem acúmulo de resíduos. Drenos, ralos sifonados e grelhas colocados em locais adequados de forma a facilitar o escoamento e proteger contra a entrada de baratas, roedores etc.			
1.5 TETOS:			
1.5.1 Acabamento liso, em cor clara, impermeável, de fácil limpeza e, quando for o caso, desinfecção.			
1.5.2 Em adequado estado de conservação (livre de trincas, rachaduras, umidade, bolor, descascamentos e outros).			
1.6 PAREDES E DIVISÓRIAS:			
1.6.1 Acabamento liso, impermeável e de fácil higienização até uma altura adequada para todas as operações. De cor clara.			
1.6.2 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.6.3 Existência de ângulos abaulados entre as paredes e o piso e entre as paredes e o teto.			
1.7 PORTAS:			
1.7.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.7.2 Portas externas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro) e com barreiras adequadas para impedir entrada de vetores e outros animais (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.7.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.8 JANELAS E OUTRAS ABERTURAS			
1.8.1 Com superfície lisa, de fácil higienização, ajustadas aos batentes, sem falhas de revestimento.			
1.8.2 Existência de proteção contra insetos e roedores (telas milimétricas ou outro sistema).			
1.8.3 Em adequado estado de conservação (livres de falhas, rachaduras, umidade, descascamento e outros).			
1.9 ESCADAS, ELEVADORES DE SERVIÇO, MONTACARGAS E ESTRUTURAS AUXILIARES			

1.9.1	Construídos, localizados e utilizados de forma a não serem fontes de contaminação.			
1.9.2	De material apropriado, resistente, liso e impermeável, em adequado estado de conservação.			
1.10	<b>INSTALAÇÕES SANITÁRIAS E VESTIÁRIOS PARA OS MANIPULADORES:</b>			
1.10.1	Quando localizados isolados da área de produção, acesso realizado por passagens cobertas e calçadas.			
1.10.2	Independentes para cada sexo (conforme legislação específica), identificados e de uso exclusivo para manipuladores de alimentos.			
1.10.3	Instalações sanitárias com vasos sanitários; mictórios e lavatórios íntegros e em proporção adequada ao número de empregados (conforme legislação específica).			
1.10.4	Instalações sanitárias servidas de água corrente, dotadas preferencialmente de torneira com acionamento automático e conectadas à rede de esgoto ou fossa séptica.			
1.10.5	Ausência de comunicação direta (incluindo sistema de exaustão) com a área de trabalho e de refeições.			
1.10.6	Portas com fechamento automático (mola, sistema eletrônico ou outro).			
1.10.7	Pisos e paredes adequadas e apresentando satisfatório estado de conservação.			
1.10.8	Iluminação e ventilação adequadas.			
1.10.9	Instalações sanitárias dotadas de produtos destinados à higiene pessoal: papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado para as mãos ou outro sistema higiênico e seguro para secagem.			
1.10.10	Presença de lixeiras com tampas e com acionamento não manual.			
1.10.11	Coleta freqüente do lixo.			
1.10.12	Presença de avisos com os procedimentos para lavagem das mãos.			
1.10.13	Vestiários com área compatível e armários individuais para todos os manipuladores.			
1.10.14	Duchas ou chuveiros em número suficiente (conforme legislação específica), com água fria ou com água quente e fria.			
1.10.15	Apresentam-se organizados e em adequado estado de conservação.			
1.11	<b>INSTALAÇÕES SANITÁRIAS PARA VISITANTES E OUTROS:</b>			
1.11.1	Instaladas totalmente independentes da área de produção e higienizados.			
1.12	<b>LAVATÓRIOS NA ÁREA DE PRODUÇÃO:</b>			
1.12.1	Existência de lavatórios na área de manipulação com água corrente, dotados preferencialmente de torneira com acionamento automático, em posições adequadas em relação ao fluxo de produção e serviço, e em número suficiente de modo a atender toda a área de produção			
1.12.2	Lavatórios em condições de higiene, dotados de sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e anti-séptico, toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro de secagem e coletor de papel acionados sem contato manual.			
1.13	<b>ILUMINAÇÃO E INSTALAÇÃO ELÉTRICA:</b>			
1.13.1	Natural ou artificial adequada à atividade desenvolvida, sem ofuscamento, reflexos fortes, sombras e contrastes excessivos.			
1.13.2	Luminárias com proteção adequada contra quebras e em adequado estado de conservação.			
1.13.3	Instalações elétricas embutidas ou quando exteriores revestidas por tubulações isolantes e presas a paredes e tetos.			
1.14	<b>VENTILAÇÃO E CLIMATIZAÇÃO:</b>			
1.14.1	Ventilação e circulação de ar capazes de garantir o conforto térmico e o ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores sem causar danos à produção.			
1.14.2	Ventilação artificial por meio de equipamento(s) higienizado(s) e com manutenção adequada ao tipo de equipamento.			
1.14.3	Ambientes climatizados artificialmente com filtros adequados.			
1.14.4	Existência de registro periódico dos procedimentos de limpeza e manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica) afixado em local visível.			

1.14.5 Sistema de exaustão e ou insuflamento com troca de ar capaz de prevenir contaminações.			
1.14.6 Sistema de exaustão e ou insuflamento dotados de filtros adequados.			
1.14.7 Captação e direção da corrente de ar não seguem a direção da área contaminada para área limpa.			
<b>1.15 HIGIENIZAÇÃO DAS INSTALAÇÕES:</b>			
1.15.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
1.15.2 Frequência de higienização das instalações adequada.			
1.15.3 Existência de registro da higienização.			
1.15.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
1.15.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
1.15.6 A diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
1.15.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
1.15.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios (escovas, esponjas etc.) necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
1.15.9 Higienização adequada.			
<b>1.16 CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS:</b>			
1.16.1 Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
1.16.2 Adoção de medidas preventivas e corretivas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas.			
1.16.3 Em caso de adoção de controle químico, existência de comprovante de execução do serviço expedido por empresa especializada.			
<b>1.17 ABASTECIMENTO DE ÁGUA:</b>			
1.17.1 Sistema de abastecimento ligado à rede pública.			
1.17.2 Sistema de captação própria, protegido, revestido e distante de fonte de contaminação.			
1.17.3 Reservatório de água acessível com instalação hidráulica com volume, pressão e temperatura adequados, dotado de tampas, em satisfatória condição de uso, livre de vazamentos, infiltrações e descascamentos.			
1.17.4 Existência de responsável comprovadamente capacitado para a higienização do reservatório da água.			
1.17.5 Adequada frequência de higienização do reservatório de água.			
1.17.6 Existência de registro da higienização do reservatório de água ou comprovante de execução de serviço em caso de terceirização.			
1.17.7 Encanamento em estado satisfatório e ausência de infiltrações e interconexões, evitando conexão cruzada entre água potável e não potável.			
1.17.8 Existência de planilha de registro da troca periódica do elemento filtrante.			
1.17.9 Potabilidade da água atestada por meio de laudos laboratoriais, com adequada periodicidade, assinados por técnico responsável pela análise ou expedidos por empresa terceirizada.			
1.17.10 Disponibilidade de reagentes e equipamentos necessários à análise da potabilidade de água realizadas no estabelecimento.			
1.17.11 Controle de potabilidade realizado por técnico comprovadamente capacitado.			
1.17.12 Gelo produzido com água potável, fabricado, manipulado e estocado sob condições sanitárias satisfatórias, quando destinado a entrar em contato com alimento ou superfície que entre em contato com alimento.			
1.17.13 Vapor gerado a partir de água potável quando utilizado em contato com o alimento ou superfície que entre em contato com o alimento.			
<b>1.18 MANEJO DOS RESÍDUOS:</b>			
1.18.1 Recipientes para coleta de resíduos no interior do estabelecimento de fácil higienização e transporte, devidamente identificados e higienizados constantemente; uso de sacos de lixo apropriados. Quando necessário, recipientes tampados com acionamento			

não manual.			
1.18.2 Retirada freqüente dos resíduos da área de processamento, evitando focos de contaminação.			
1.18.3 Existência de área adequada para estocagem dos resíduos.			
<b>1.19 ESGOTAMENTO SANITÁRIO:</b>			
1.19.1 Fossas, esgoto conectado à rede pública, caixas de gordura em adequado estado de conservação e funcionamento.			
<b>1.20 LEIAUTE:</b>			
1.20.1 Leiaute adequado ao processo produtivo: número, capacidade e distribuição das dependências de acordo com o ramo de atividade, volume de produção e expedição.			
1.20.2 Áreas para recepção e depósito de matéria-prima, ingredientes e embalagens distintas das áreas de produção, armazenamento e expedição de produto final.			
<b>2. EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS</b>			
<b>2.1 EQUIPAMENTOS:</b>			
2.1.1 Equipamentos da linha de produção com desenho e número adequado ao ramo.			
2.1.2 Dispostos de forma a permitir fácil acesso e higienização adequada.			
2.1.3 Superfícies em contato com alimentos lisas, íntegras, impermeáveis, resistentes à corrosão, de fácil higienização e de material não contaminante.			
2.1.4 Em adequado estado de conservação e funcionamento.			
2.1.5 Equipamentos de conservação dos alimentos (refrigeradores, congeladores, câmaras frigoríficas e outros), bem como os destinados ao processamento térmico, com medidor de temperatura localizado em local apropriado e em adequado funcionamento.			
2.1.6 Existência de planilhas de registro da temperatura, conservadas durante período adequado.			
2.1.7 Existência de registros que comprovem que os equipamentos e maquinários passam por manutenção preventiva.			
2.1.8 Existência de registros que comprovem a calibração dos instrumentos e equipamentos de medição ou comprovante da execução do serviço quando a calibração for realizada por empresas terceirizadas.			
<b>2.2 MÓVEIS: (mesas, bancadas, vitrines, estantes)</b>			
2.2.1 Em número suficiente, de material apropriado, resistentes, impermeáveis; em adequado estado de conservação, com superfícies íntegras.			
2.2.2 Com desenho que permita uma fácil higienização (lisos, sem rugosidades e frestas).			
<b>2.3 UTENSÍLIOS:</b>			
2.3.1 Material não contaminante, resistentes à corrosão, de tamanho e forma que permitam fácil higienização: em adequado estado de conservação e em número suficiente e apropriado ao tipo de operação utilizada.			
2.3.2 Armazenados em local apropriado, de forma organizada e protegidos contra a contaminação.			
<b>2.4 HIGIENIZAÇÃO DOS EQUIPAMENTOS E MAQUINÁRIOS, E DOS MÓVEIS E UTENSÍLIOS:</b>			
2.4.1 Existência de um responsável pela operação de higienização comprovadamente capacitado.			
2.4.2 Freqüência de higienização adequada.			
2.4.3 Existência de registro da higienização.			
2.4.4 Produtos de higienização regularizados pelo Ministério da Saúde.			
2.4.5 Disponibilidade dos produtos de higienização necessários à realização da operação.			
2.4.6 Diluição dos produtos de higienização, tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante.			
2.4.7 Produtos de higienização identificados e guardados em local adequado.			
2.4.8 Disponibilidade e adequação dos utensílios necessários à realização da operação. Em bom estado de conservação.			
2.4.9 Adequada higienização.			
<b>3. MANIPULADORES</b>			
<b>3.1 VESTUÁRIO:</b>			

3.1.1 Utilização de uniforme de trabalho de cor clara, adequado à atividade e exclusivo para área de produção.			
3.1.2 Limpos e em adequado estado de conservação.			
3.1.3 Asseio pessoal: boa apresentação, asseio corporal, mãos limpas, unhas curtas, sem esmalte, sem adornos (anéis, pulseiras, brincos, etc.); manipuladores barbeados, com os cabelos protegidos.			
3.2 HÁBITOS HIGIÊNICOS:			
3.2.1 Lavagem cuidadosa das mãos antes da manipulação de alimentos, principalmente após qualquer interrupção e depois do uso de sanitários.			
3.2.2 Manipuladores não espirram sobre os alimentos, não cospem, não tosse, não fumam, não manipulam dinheiro ou não praticam outros atos que possam contaminar o alimento.			
3.2.3 Cartazes de orientação aos manipuladores sobre a correta lavagem das mãos e demais hábitos de higiene, afixados em locais apropriados.			
3.3 ESTADO DE SAÚDE:			
3.3.1 Ausência de afecções cutâneas, feridas e supurações; ausência de sintomas e infecções respiratórias, gastrointestinais e oculares.			
3.4 PROGRAMA DE CONTROLE DE SAÚDE:			
3.4.1 Existência de supervisão periódica do estado de saúde dos manipuladores.			
3.4.2 Existência de registro dos exames realizados.			
3.5 EQUIPAMENTO DE PROTEÇÃO INDIVIDUAL:			
3.5.1 Utilização de Equipamento de Proteção Individual.			
3.6 PROGRAMA DE CAPACITAÇÃO DOS MANIPULADORES E SUPERVISÃO:			
3.6.1 Existência de programa de capacitação adequado e contínuo relacionado à higiene pessoal e à manipulação dos alimentos.			
3.6.2 Existência de registros dessas capacitações.			
3.6.3 Existência de supervisão da higiene pessoal e manipulação dos alimentos.			
3.6.4 Existência de supervisor comprovadamente capacitado.			
4. PRODUÇÃO E TRANSPORTE DO ALIMENTO			
4.1 MATÉRIA-PRIMA, INGREDIENTES E EMBALAGENS:			
4.1.1 Operações de recepção da matéria-prima, ingredientes e embalagens são realizadas em local protegido e isolado da área de processamento.			
4.1.2 Matérias - primas, ingredientes e embalagens inspecionados na recepção.			
4.1.3 Existência de planilhas de controle na recepção (temperatura e características sensoriais, condições de transporte e outros).			
4.1.4 Matérias-primas e ingredientes aguardando liberação e aqueles aprovados estão devidamente identificados.			
4.1.5 Matérias-primas, ingredientes e embalagens reprovados no controle efetuado na recepção são devolvidos imediatamente ou identificados e armazenados em local separado.			
4.1.6 Rótulos da matéria-prima e ingredientes atendem à legislação.			
4.1.7 Critérios estabelecidos para a seleção das matérias-primas são baseados na segurança do alimento.			
4.1.8 Armazenamento em local adequado e organizado; sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos, ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma que permita apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.1.9 Uso das matérias-primas, ingredientes e embalagens respeita a ordem de entrada dos mesmos, sendo observado o prazo de validade.			
4.1.10 Acondicionamento adequado das embalagens a serem utilizadas.			
4.1.11 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de matérias-primas e ingredientes.			
4.2 FLUXO DE PRODUÇÃO:			
4.2.1 Locais para pré - preparo ("área suja") isolados da área de preparo por barreira física ou técnica.			

4.2.2 Controle da circulação e acesso do pessoal.			
4.2.3 Conservação adequada de materiais destinados ao reprocessamento.			
4.2.4 Ordenado, linear e sem cruzamento.			
4.3 ROTULAGEM E ARMAZENAMENTO DO PRODUTO-FINAL:			
4.3.1 Dizeres de rotulagem com identificação visível e de acordo com a legislação vigente.			
4.3.2 Produto final acondicionado em embalagens adequadas e íntegras.			
4.3.3 Alimentos armazenados separados por tipo ou grupo, sobre estrados distantes do piso, ou sobre paletes, bem conservados e limpos ou sobre outro sistema aprovado, afastados das paredes e distantes do teto de forma a permitir apropriada higienização, iluminação e circulação de ar.			
4.3.4 Ausência de material estranho, estragado ou tóxico.			
4.3.5 Armazenamento em local limpo e conservado			
4.3.6 Controle adequado e existência de planilha de registro de temperatura, para ambientes com controle térmico.			
4.3.7 Rede de frio adequada ao volume e aos diferentes tipos de alimentos.			
4.3.8 Produtos avariados, com prazo de validade vencido, devolvidos ou recolhidos do mercado devidamente identificados e armazenados em local separado e de forma organizada.			
4.3.9 Produtos finais aguardando resultado analítico ou em quarentena e aqueles aprovados devidamente identificados.			
4.4 CONTROLE DE QUALIDADE DO PRODUTO FINAL:			
4.4.1 Existência de controle de qualidade do produto final.			
4.4.2 Existência de programa de amostragem para análise laboratorial do produto final.			
4.4.3 Existência de laudo laboratorial atestando o controle de qualidade do produto final, assinado pelo técnico da empresa responsável pela análise ou expedido por empresa terceirizada.			
4.4.4 Existência de equipamentos e materiais necessários para análise do produto final realizadas no estabelecimento.			
4.5 TRANSPORTE DO PRODUTO FINAL:			
4.5.1 Produto transportado na temperatura especificada no rótulo.			
4.5.2 Veículo limpo, com cobertura para proteção de carga. Ausência de vetores e pragas urbanas ou qualquer evidência de sua presença como fezes, ninhos e outros.			
4.5.3 Transporte mantém a integridade do produto.			
4.5.4 Veículo não transporta outras cargas que comprometam a segurança do produto.			
4.5.5 Presença de equipamento para controle de temperatura quando se transporta alimentos que necessitam de condições especiais de conservação.			
5.1 MANUAL DE BOAS PRÁTICAS:			
5.1.1 Operações executadas no estabelecimento estão de acordo com o Manual de Boas Práticas.			
5.2 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS PADRONIZADOS:			
5.2.1 Higienização das instalações, equipamentos e utensílios:			
5.2.1.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.1.2 POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.2 Controle de potabilidade da água:			
5.2.2.1 Existência de POP estabelecido para controle de potabilidade da água.			
5.2.2.2 POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.3 Higiene e saúde dos manipuladores:			
5.2.3.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.3.2 POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.4 Manejo dos resíduos:			
5.2.4.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.4.2 O POP descrito está sendo cumprido.			

5.2.5 Manutenção preventiva e calibração de equipamentos:			
5.2.5.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.5.2 O POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.6 Controle integrado de vetores e pragas urbanas:			
5.2.6.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.6.2 O POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.7 Seleção das matérias-primas, ingredientes e embalagens:			
5.2.7.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.7.2 O POP descrito está sendo cumprido.			
5.2.8 Programa de recolhimento de alimentos:			
5.2.8.1 Existência de POP estabelecido para este item.			
5.2.8.2 O POP descrito está sendo cumprido.			

(\*) NA: Não se aplica

