

**UNIVERSIDADE TECNOLÓGICA FEDERAL DO PARANÁ**  
**COORDENAÇÃO DE ALIMENTOS**  
**CURSO SUPERIOR DE TECNOLOGIA EM ALIMENTOS**

**PAULA MICHELE IURKO**  
**NARJARA GORETY PRZYBYLOVICZ**

**ESTUDO COMPARATIVO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO**  
**EM UMA REDE DE SUPERMERCADOS DA REGIÃO CENTRO-SUL**  
**DO PARANÁ**

**TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO**

**PONTA GROSSA**

**2011**

**PAULA MICHELE IURKO  
NARJARA GORETY PRZYBYLOVICZ**

**ESTUDO COMPARATIVO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO  
EM UMA REDE DE SUPERMERCADOS DA REGIÃO CENTRO-SUL  
DO PARANÁ**

Trabalho de Conclusão de Curso apresentado como requisito parcial à obtenção do título de em Alimentos, da Coordenação de Alimentos, da Universidade Tecnológica Federal do Paraná.

Orientador: Prof. José Mauro Giroto

**PONTA GROSSA**

**2011**



Ministério da Educação  
Universidade Tecnológica Federal do Paraná  
Campus Ponta Grossa



Diretoria de Graduação e Educação Profissional

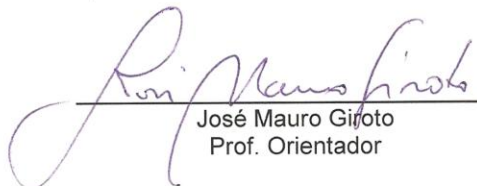
## TERMO DE APROVAÇÃO


ESTUDO COMPARATIVO DAS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO EM UMA  
REDE DE SUPERMERCADOS DA REGIÃO DO PARANÁ

por


PAULA MICHELE IURKO E NARJARA GORETY PRZYBYLOVICZ


Este Trabalho de Conclusão de Curso (TCC) foi apresentado em 01 de setembro de 2011 como requisito parcial para a obtenção do título de Tecnólogo em Alimentos. As candidatas foram arguidos pela Banca Examinadora composta pelos professores abaixo assinados. Após deliberação, a Banca Examinadora considerou o trabalho aprovado.

  
José Mauro Gifoto  
Prof. Orientador

  
Cesar Augusto Cancian  
Membro titular

  
Cleoci Beninca  
Membro titular

  
Júlio Cesar Stimmer  
Responsável pelos Trabalhos  
de Conclusão de Curso

  
Sabrina Ávila Rodrigues  
Coordenador do Curso  
UTFPR - Campus Ponta Grossa

## **AGRADECIMENTOS**

Agradecemos primeiramente a Deus, por nos proporcionar plena condição de adquirir o conhecimento, e assim poder seguir no caminho certo.

Aos nossos pais que nos conduziram através de sua educação até essa trajetória, nos orientando a cada passo dado em nossas vidas, assim como, apoiando e motivando para continuarmos nesta caminhada.

A todos os colaboradores da empresa que nos deram auxílio e apoio, de modo que esta pesquisa fosse possível ser realizada.

Ao professor e orientador José Mauro Giroto que com seu grande conhecimento nos orientou em organizar as idéias propostas.

Em particular, a autora Paula Michele Iurko, homenageia Adriane Guarneri Iurko e Gilmar Iurko, que lhe deram a vida, que a amparam nos momentos difíceis sempre com muito afeto e dedicação, que se doaram por inteiros e renunciaram aos seus sonhos para realizar aos sonhos dela, e por todo amor, carinho e união que nunca faltou dentro da família. A autora agradece as palavras positivas e apoio, em especial a Jorge Luís Ferrari que sempre esteve do seu lado acreditando no desenvolvimento deste trabalho, assim como, o incentivo de Denise Rizental Holzmann para alcançar essa formação.

Em particular a autora Narjara Gorety Przybylovicz homenageia a memória de seu avô José Francisco Garcia, o qual foi uma grande perda dias antes do término desse trabalho, agradecendo os princípios que ele passou durante todos esses anos, e também agradece a Kleber Fecci Barszcz pelo apoio em todos os momentos, sempre incentivando e acreditando nessa formação.

Enfim, a todos os que por algum motivo contribuíram para a realização desta pesquisa e alguns não foram citados, mas que certamente expressamos total gratidão pelo apoio.

“Se “derrotas” aconteceram, que elas não nos abalem. Antes, sejam encaradas como um aprendizado na conquista de vitórias. Sempre é tempo de recomeçar.”

*Autor desconhecido*

## RESUMO

IURKO, P. M.; PRZYBYLOVICZ, N. G. **Estudo comparativo das boas práticas de fabricação em uma rede de supermercados da região do Paraná.** 2011. 66 folhas. Trabalho de Conclusão de Curso (Tecnologia em Alimentos) - Universidade Tecnológica Federal do Paraná. Ponta Grossa, ano de defesa.

O modo de vida urbano tem influenciado nos hábitos alimentares da população. Dentre as necessidades dos consumidores a realização de suas refeições em tempo reduzido tem sido prioritária. O setor supermercadista disponibiliza amplas variedades de produtos em seus diferentes setores. Contudo, devem também priorizar os cuidados higiênico-sanitários da sua cadeia produtiva. Este trabalho teve por objetivo avaliar a situação em que se encontrava uma rede de supermercados, da região Sul do País, quanto ao seu atendimento aos requisitos de Boas Práticas de Fabricação. A coleta dos dados foi realizada através de um check list sendo os requisitos presentes avaliados em adequados e inadequados. A avaliação foi realizada em dez setores nas quatro lojas da rede. Os resultados obtidos de inadequações para cada loja foram: 27% para a Loja 1, 24% para a Loja 2, 26% para a Loja 3 e 14% para a Loja 4. Sugerem-se programas de capacitação e treinamentos de funcionários, aumento de quadro de responsáveis para aplicar e gerenciar os regulamentos existentes, adoção de medidas preventivas e corretivas, assegurando as questões de segurança alimentar, redução de desperdícios e melhor aproveitamento dos alimentos.

**Palavras-chave:** *Boas Práticas de Fabricação. Supermercado. Check list. Segurança Alimentar. Cuidados higiênico-sanitários.*

## ABSTRACT

IURKO, P. M.; PRZYBYLOVICZ, N. G. **Comparative study of the Good Practical of Manufacture in a supermarket's group in the Parana's South Region.** 2011. 66 folhas. Trabalho de Conclusão de Curso (Tecnologia em Alimentos) - Universidade Tecnológica Federal do Paraná. Ponta Grossa, Ano da defesa.

Urban way of life has influenced in changes of nutritional conduct of population. Consumer's necessity to have their meals in reduce time has been priority. Supermarket sector has available amply variety of products in different sectors. However, they need priority a sanitary care in your chain productive. This work has a goal to evaluate the situation that is a supermarket's group of South region of the Country about the answers to command of Good Manufacture of Practical. Data collection was realized through a check list being commands available adequate and inadequate. Evaluate was realized in ten sectors in the four shops of the group. Results obtained of inadequate for each shop come: 27% for Shop 1, 24% for Shop 2, 26% for Shop 3 and 14% for Shop 4. Then, programs of capacity and training servants are suggested and extend responsible membership to apply and manager extant rules, have preventive and correctivemeasures assuring the questions of nutritional assurance , waste cut and make good use of nutriments.

**Key-words:** *Good Manufacture of Practical. Supermarkets. Check list. Nutritional assurance. Sanitary care.*

## LISTA DE GRÁFICOS

Gráfico 1 – Resultado da situação da Loja 1.....	26
Gráfico 2 – Resultado da situação da Loja 2.....	29
Gráfico 3 – Resultado da situação da Loja 3.....	32
Gráfico 4 – Resultado da situação da Loja 4.....	35
Gráfico 5 – Resultado geral da situação das quatro Lojas .....	37



## LISTA DE TABELAS

TABELA 1 - Porcentagens das inadequações encontradas conforme os itens avaliados no “check list”, com base na RDC 216/04 da ANVISA.....	38
TABELA 2 – Itens inadequados encontrados nos setores da Loja 1.....	58
TABELA 3 – Itens inadequados encontrados nos setores da Loja 2.....	63
TABELA 4 – Itens inadequados encontrados nos setores da Loja 3.....	68
TABELA 5 – Itens inadequados encontrados nos setores da Loja 4.....	74
TABELA 6 – Itens inadequados encontrados nas quatro Lojas .....	79

## **LISTA DE ABREVIATURAS E SIGLAS**

ABRAS - Associação Brasileira de Supermercados

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária

BPF - Boas Práticas de Fabricação

MBPF – Manual de Boas Práticas de Fabricação

MP – Matéria-prima

MS – Ministério da Saúde

MTE – Ministério do Trabalho e Emprego

PCMSO - Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional

RDC 216/2004 – Resolução da Diretoria Colegiada nº 216, de 15 de Setembro de 2004

SENAI – Serviço de Aprendizagem Industrial

SEBRAE - Serviço Brasileiro de Apoio às Micro e Pequenas Empresas

## SUMÁRIO

<b>1 INTRODUÇÃO</b> .....	<b>11</b>
<b>2 REVISÃO DE LITERATURA</b> .....	<b>13</b>
2.1 QUALIDADE: Controle e Gestão .....	13
2.2 BOAS PRÁTICAS .....	14
2.3 SUPERMERCADOS .....	16
2.4 BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO NO SETOR SUPERMERCADISTA .....	17
<b>3 APRESENTAÇÃO DA ÁREA DE ESTUDO</b> .....	<b>19</b>
<b>4. CARACTERIZAÇÃO DA EMPRESA</b> .....	<b>21</b>
4.1 IDENTIFICAÇÕES DO PROBLEMA .....	21
<b>5 OBJETIVOS</b> .....	<b>22</b>
5.1 OBJETIVO GERAL .....	22
5.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS .....	22
<b>6 METODOLOGIA DA PESQUISA</b> .....	<b>23</b>
<b>7 RESULTADOS E DISCUSSÃO</b> .....	<b>25</b>
7.1 LOJA 1 .....	26
7.2 LOJA 2 .....	29
7.3 LOJA 3 .....	32
7.4 LOJA 4 .....	35
7.5 SITUAÇÕES GERAIS DAS QUATRO LOJAS .....	37
7.6 DISCUSSÕES.....	40
<b>8 CONCLUSÃO</b> .....	<b>42</b>
<b>CONSIDERAÇÕES FINAIS</b> .....	<b>43</b>
<b>REFERÊNCIAS</b> .....	<b>44</b>
<b>ANEXO</b> .....	<b>47</b>
ANEXO 1 – Check list utilizado para coleta de dados .....	48
<b>APÊNDICE</b> .....	<b>56</b>
APÊNDICE A – Tabelas das inadequações encontradas nas lojas .....	57

## 1 INTRODUÇÃO

O modo de vida urbano nos últimos tempos tem influenciado nos hábitos alimentares da população. Há um tempo, maior parte do consumo de alimentos era preparada dentro de o ambiente domiciliar, hoje com as mudanças nos cotidianos muitos indivíduos opta por alimentos rápidos, de fácil preparo, de consumo imediato disponibilizados por indústrias e por estabelecimentos de fácil acesso que os produzem, como restaurantes, lanchonetes e supermercados (GARCIA, 2003).

Para acompanhar o ritmo da vida moderna, o consumidor procura por ambientes que possam atender a sua necessidade em tempo reduzido, mas agregando praticidade, variedade, preço, qualidade de produtos e serviços. O estabelecimento de grande crescimento dentro deste conceito é o setor supermercadista, pois dispõe de departamentos com ampla variedade de produtos industrializados e artesanais (locais, regionais, nacionais e internacionais) (GARCIA, 2003).

Essa diversidade atrai a atenção do consumidor resultando no retorno ao estabelecimento e, conseqüentemente, no aumento de consumo dos seus produtos. Contudo, os estabelecimentos alimentícios não devem focar em somente vender e aumentar lucros, mas também priorizar os cuidados higiênico-sanitários da sua cadeia produtiva, visando à qualidade para proteger a saúde do seu consumidor.

Os cuidados higiênico-sanitários são medidas de controle para prevenir, reduzir ou eliminar a contaminação dos alimentos crus, semiprontos, prontos, preparados, produzidos e fracionados pelos estabelecimentos. As origens dessas contaminações podem ser biológicas, físicas e químicas, ocasionadas por descuidos sanitários durante as fases de processamento do alimento, tornando nociva a saúde de quem os consomem resultando em várias enfermidades (OLIVEIRA, 2007).

A Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA) estabelece procedimentos e ações higiênico-sanitárias capazes de proteger a saúde da população brasileira. Assim, empresas do setor alimentício se orientam para implantar e aprimorar as Boas Práticas de Fabricação.

As Boas Práticas de Fabricação (BPFs) são normas com procedimentos para atingir um determinado padrão de qualidade do produto, desde a matéria-prima utilizada até chegar ao consumidor final visando à sua saúde. A área de

aplicabilidade das boas práticas tem como objetivo o controle sanitário dos setores de recebimento e estocagem dos produtos alimentícios, dos equipamentos e utensílios, bem como a higiene pessoal dos manipuladores e do ambiente produtivo (OLIVEIRA, 2007).

Diante desse contexto, de visar à saúde da população e a integridade dos produtos até seu consumo, a avaliação das boas práticas nos estabelecimentos se faz por levantamento de dados verificando as adequações e inadequações das edificações, dos equipamentos e utensílios, das matérias-primas, da manipulação, da limpeza e sanitização do setor produtivo. O objetivo do trabalho é detectar os pontos inadequados e assim sugerir aos responsáveis as medidas corretivas a serem tomadas conforme a legislação específica.

## 2 REVISÃO DE LITERATURA

### 2.1 QUALIDADE: Controle e Gestão

O conceito da qualidade é complexo (RODRIGUES e SANTOS, 2005). Por aplicar-se a várias áreas do conhecimento, podendo ser interpretada de várias maneiras e em função dos muitos entendimentos que se tem a palavra (SIQUEIRA, ROSA e OLIVEIRA, 2011).

Alguns escritores descrevem como:

- “Qualidade é ausência de deficiências”, ou seja, quanto menos defeitos, melhor a qualidade (JURAN, 1992).

- “Qualidade é a correção dos problemas e de suas causas ao longo de toda a série de fatores relacionados com marketing, projetos, engenharia, produção e manutenção, que exercem influência sobre a satisfação do usuário” (FEIGENBAUM, 1994).

- “Qualidade é a conformidade do produto às suas especificações”. As necessidades devem ser especificadas, e a qualidade é possível quando essas especificações são obedecidas sem ocorrência de defeito (CROSBY, 1986).

- “Qualidade é desenvolver, projetar, produzir e comercializar um produto de qualidade que é mais econômico, mais útil e sempre satisfatório para o consumidor” (ISHIKAWA, 1993).

Alguns autores incluem no seu conceito de qualidade a satisfação do usuário ou consumidor. E a satisfação está relacionada, também, à segurança alimentar, que é um dos direitos básicos do consumidor.

Conforme, está no seu Código de defesa (Art.6) ele tem direito a proteção da vida, saúde e segurança contra os riscos provocados por práticas no fornecimento de produtos e serviços considerados perigosos ou nocivos (PROCON-PR, 2011).

As ocorrências dos surtos de doenças de origem alimentar acontecem em vários fatores dentro da cadeia produtiva, como, a deficiência das instalações, a falta de controle na recepção das matérias-primas e a falta de preparo da grande maioria dos manipuladores de alimentos (como a higiene pessoal e as técnicas de recepção, armazenamento, preparo, manutenção e distribuição) (MENDONÇA, SÃO JOSÉ e COSTA, 2004).

O controle da qualidade em alimentos compreende as informações sobre os métodos e procedimentos utilizados no controle de todo o processo (ANVISA, 2011).

Quanto aos alimentos, à qualidade está relacionada à cor, sabor, consistência, tamanho, aspecto, nutrição e segurança. Este último refere-se a controle de perigos químicos, físicos e biológicos (SOUZA, 2011).

Para controle da qualidade em alimentos avaliam-se padrões microbiológicos, físico-químicos, sensoriais, dentre outros (ANVISA, 2011).

Campos (1990 apud MENDONÇA, SÃO JOSÉ e COSTA, 2004) compartilham que a gestão da qualidade inclui definições e métodos de marketing, planejamento estratégico, organização e métodos, engenharia de produção, liderança, normalização, desenvolvimento do ser humano, dentre outros.

Para se buscar melhores resultados, não basta ter um sistema bem montado, mas também que as pessoas envolvidas em todo o processo se identifiquem com ele. Essa conjunção é essencial, pois a participação ordenada de trabalho faz com que os objetivos pretendidos sejam alcançados (MENDONÇA, SÃO JOSÉ e COSTA, 2004).

Casadesús, Giménez e Heras (2001 apud DEPEXE&PALADINI, 2008) compartilham sobre os benefícios obtidos em um sistema de gestão da qualidade são divididos em dois grupos, os internos e os externos.

Os internos referem-se a recursos humanos e aspectos operacionais, como definição e padronização de procedimentos de trabalho, definição das responsabilidades dos funcionários, satisfação com o trabalho, melhoria na comunicação da gerência com funcionário, entre outros.

Os externos referem-se a clientes e aspectos financeiros, como satisfação do consumidor, penetração em novos mercados, queda no número de reclamações, aumento na fatia de mercado, entre outros.

## 2.2 BOAS PRÁTICAS

A ANVISA é uma agência reguladora que está vinculada ao Ministério da Saúde (MS). Com objetivo de promover a proteção da saúde da população por intermédio do controle sanitário, da produção e da comercialização de produtos e

serviços submetidos à vigilância sanitária, inclusive dos ambientes, dos processos, dos insumos e das tecnologias a eles relacionados (ANVISA, 2011).

Os estabelecimentos alimentícios seguem a agência com finalidade de se manterem dentro das leis especificadas por ela, sem correr o risco de prejudicar a saúde da população. E uma das específicas são as boas práticas.

As Boas Práticas (BP) são normas de procedimentos para atingir um determinado padrão de identidade e qualidade de um produto e/ou de um serviço na área de alimentos, cuja eficácia e efetividade devem ser avaliadas através da inspeção e/ou da investigação (MINISTÉRIO DA SAÚDE, 2011).

As legislações para alimentos são (ANVISA, 2011):

- Boas Práticas de Fabricação (BPF): abrangem um conjunto de medidas que devem ser adotadas pelas indústrias de alimentos, a fim de garantir a qualidade sanitária e a conformidade dos produtos alimentícios com os regulamentos técnicos.

- Boas Práticas para Serviços de Alimentação: é um Regulamento Técnico, que abrange os procedimentos que devem ser adotados nos serviços de alimentação, a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado. A agência disponibiliza uma cartilha com orientações sobre os cuidados durante a manipulação dos alimentos.

- Procedimentos Higiênico-Sanitários para Manipulação de Alimentos e Bebidas Preparados com Vegetais: é um Regulamento Técnico que abrange procedimentos higiênico-sanitários para preparo, acondicionamento, armazenamento, transporte, distribuição e comercialização de alimentos e bebidas preparados com vegetais, com a finalidade de prevenir doenças de origem alimentar.

Para manter o padrão de qualidade e identidade dos produtos e serviços na área de alimentos, os estabelecimentos devem apresentar o Manual de Boas Práticas de Fabricação (MBPF). Esse documento tem função de orientar sobre os parâmetros de qualidade e segurança ao longo da cadeia alimentar e estabelecer procedimentos de obediência aos parâmetros definidos (MINISTÉRIO DA SAÚDE, 2011).

Esse manual contém a descrição da empresa, os colaboradores responsáveis, a higiene e saúde dos manipuladores, higiene do ambiente (estrutura e edificação), manejo de resíduos, controle integrado de vetores e pragas urbanas,



abastecimento de água, manutenção preventiva e controle de equipamentos, cuidados na área de recebimento, pré preparo, cocção e distribuição. E como anexo no manual deve-se incluir o Procedimento Operacional Padronizado (POP) sendo descrito de forma objetiva com instruções das operações rotineiras e específicas (na higienização, produção, armazenamento e transporte de alimentos) (DIAS, MAZZA e MAZZOCCHI, 2011).

Seixas *et al* (2008) descrevem que para garantir a qualidade dos alimentos e a saúde dos consumidores devem ser adotadas as Boas Práticas de Fabricação (BPF), sendo que uma das ferramentas utilizadas para iniciar, é a ficha de inspeção ou *check-list*. Este documento irá permitir o levantamento de itens inadequados e a partir desses dados coletados, encontrarem ações corretivas, buscando eliminar ou reduzir riscos físicos, químicos e biológicos que possam comprometer os alimentos.

Panetta (1998) relata que os consumidores estão cada vez mais exigentes. Dessa forma para que se possa oferecer um alimento seguro, isento de contaminações são necessários programas de treinamentos, informação e conscientização dos manipuladores.

O SENAI em parceria com o SEBRAE criaram o Programa de Alimentos Seguros (PAS), com o objetivo de apoiar as indústrias de alimentos do país a aplicarem as ferramentas de gestão de segurança. Esse programa capacita pessoas envolvidas na manipulação de alimentos levando e apresentando as normas das BPF.

### 2.3 SUPERMERCADOS

O supermercado é um local de prática varejista, que comercializa alimentos e autoserviços em uma área de venda de 300 a 5.000m<sup>2</sup> (VALENTE, 2001; ROJO, 1998).

De acordo com a ABRAS (2001), o setor supermercadista é responsável por mais de 85% do volume total de vendas de produtos de grande consumo, sendo assim, uma grande parcela do total da renda familiar acaba sendo gasta em lojas de supermercados.

Rojo (1998 apud GOULART, SOUZA e LEAL, 2006) compartilha do mesmo ponto de vista sobre os fatores que influenciam os consumidores na escolha de um

supermercado, que são o preço, atendimento, a qualidade, higiene/limpeza, variedade, a atmosfera da loja e a conveniência.

Além do que, são organizados por departamentos disponibilizando uma variedade de produtos como frios, laticínios, cárneos, pescados, panificados, hortifrúti, congelados, confeitos, bazar, mercearia, bebidas, produtos de limpeza, higiene, beleza, têxtil e eletro (SILVA, 2008; ABRAS, 2011).

## 2.4 BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO NO SETOR SUPERMERCADISTA

Os estabelecimentos supermercadistas dispõem de vários setores e produtos. Os quais precisam de cuidados específicos quanto à conservação, acondicionamento, higienização e exposição.

Para atender as exigências da Vigilância Sanitária quanto a esses cuidados específicos, os estabelecimentos seguem resoluções e portarias conforme a atividade realizada.

Como, por exemplo, a RDC 216/2004 da ANVISA que se aplica a recintos de manipulação, preparação, fracionamento, armazenamento, distribuição, transporte, exposição à venda e entrega de alimentos preparados ao consumo (tais como cantinas, lanchonetes, entre outros). E o objetivo é garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado.

Os itens referentes aos cuidados higiênico-sanitários estão relacionados com edifícios, a manutenção e higienização das instalações, dos equipamentos e dos utensílios, o controle da água de abastecimento, o controle integrado de vetores e pragas urbanas, a capacitação profissional, o controle da higiene e saúde dos manipuladores, o manejo de resíduos e o controle e garantia de qualidade do alimento preparado (RDC 216 ANVISA, 2004).

Todos esses itens devem apresentar registros dentro da empresa bem como nome do responsável pelo controle do mesmo (RDC 216 ANVISA, 2004).

A FOOD SOLUTION (2001) descreve uma ordem de itens a serem seguidos para o manual de BF:

- Descrição do escopo da empresa, estrutura física e organizacional e principais atividades;

- Procedimentos Operacionais Padronizados ou POP – descrição em linguagem clara e precisa das atividades exigidas na Resolução RDC nº216/2004 e outras atividades importantes para organização;
- Instruções de Trabalho – instruções rápidas e de fácil entendimento para os manipuladores sobre atividades rotineiras, como desmonte e limpeza de alguma máquina, funcionamento e uso de determinado equipamento;
- Registros - formulários a serem preenchidos pelos manipuladores ou supervisores da área de alimentos que evidenciam que o trabalho foi realizado.

A empresa que segue os itens citados acima consegue especificar as atividades dos manipuladores a ser realizado, controlar o sistema operacional e coletar dados das atividades realizadas. Isso ajuda em caso de identificação de algum problema ocorrido e na busca por melhorias de seus processos, através de análises feitas por meio dos formulários preenchidos pelos manipuladores e por responsáveis.

### 3 APRESENTAÇÃO DA ÁREA DE ESTUDO

Para que produtos sejam comercializados, o estabelecimento deve estar em conformidade com a legislação vigente nas questões de qualidade sanitária. Essas legislações buscam segurança desde a fabricação até a exposição dos produtos, essas leis foram criadas para que todos os processos ocorram de forma padronizada.

As legislações vigentes formuladas para estabelecimentos de produção e segurança de alimentos são descritas pelas seguintes portarias e resoluções.

- Portaria nº 15, de 23 de agosto de 1988, definir, classificar, regulamentar os parâmetros para registro e os requisitos para a rotulagem, bem como estabelecer o âmbito de empregos dos saneantes domissanitários com finalidade antimicrobiana (ANVISA);
- Portaria nº 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 providências (ANVISA);
- Portaria nº 24, de 29 de dezembro de 1994, estabelece a obrigatoriedade de elaboração e implementação, por parte de todos os empregadores e instituições que admitam trabalhadores como empregados, do Programa de Controle Médico de Saúde Ocupacional – PCMSO, com o objetivo de promoção e preservação da saúde do conjunto dos seus trabalhadores. Estabelece os parâmetros mínimos e diretrizes gerais a serem observados na execução do PCMSO, podendo os mesmos ser ampliados mediante negociação coletiva de trabalho (MTE);
- Portaria nº 1428, de 26 de novembro de 1993, estabelecer as orientações necessárias que permitam executar as atividades de inspeção sanitária, de forma a avaliar as Boas Práticas para a obtenção de padrões de identidade e qualidade de produtos e serviços na área de alimentos com vistas à proteção da saúde da população (ANVISA);
- Resolução RDC nº18, de 29 de fevereiro de 2000, estabelecer diretrizes, definições e condições gerais para o funcionamento das Empresas

Especializadas controladoras de pragas urbanas, visando o cumprimento das Boas Práticas Operacionais, a fim de garantir a qualidade e segurança do serviço prestado e minimizar o impacto ao ambiente, à saúde do consumidor e do aplicador (ANVISA);

- Resolução RDC nº275, de 21 de outubro de 2002, estabelece Procedimentos Operacionais Padronizados que contribuam para a garantia as condições higiênico-sanitárias necessárias ao processamento/industrialização de alimentos, complementando as Boas Práticas de Fabricação (ANVISA);
- Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, estabelece procedimentos de Boas Práticas para serviços de alimentação a fim de garantir as condições higiênico-sanitárias do alimento preparado (ANVISA);
- Resolução RDC nº 91, de 11 de maio de 2001, aplica a embalagens e equipamentos que entram em contato direto com alimentos durante sua produção, elaboração, fracionamento, armazenamento, distribuição, comercialização e consumo. Não estão incluídos os materiais que formam uma unidade com os alimentos e são consumidos com eles (ANVISA).

## 4 CARACTERIZAÇÃO DA EMPRESA

A empresa em estudo está localizada na região centro-sul do estado do Paraná. Suas atividades iniciaram-se como armazém de produtos alimentícios (secos e molhados) no ano de 1951. Em 1973 entraram novos sócios passando então o simples armazém a ser supermercado com 200 m<sup>2</sup> de áreas de vendas. À medida que os anos passavam, aumentavam-se as lojas.

Atualmente o empreendimento apresenta um total 15.000 m<sup>2</sup> de área construída e 4.500 m<sup>2</sup> de área de vendas tendo a colaboração de mais de 700 funcionários. As lojas comercializam aproximadamente 30 mil itens, abrangendo desde alimentos, até móveis e eletrodomésticos, bijuterias, artigos esportivos, papelaria, farmácia, presentes e praça de alimentação.

Quanto à área de produção, as quatro lojas estudadas possuem os setores: padaria, confeitaria, açougue, rotisseria, feira, lanchonete, refeitório e friamberia. E três lojas possuem o setor de rotisseria de processados. E somente duas lojas possuem o setor da peixaria.

A empresa também possui produtos de fabricação própria, como por exemplo, “sushi” e “sashimi” prontos para consumo, variedades de pães, pratos prontos, frutas minimamente processadas e embaladas a vácuo.

Além de estacionamento próprio coberto e não coberto, com acesso facilitado ao interior das lojas.

### 4.1 IDENTIFICAÇÕES DO PROBLEMA

Com seu diferencial e tamanha procura por variedades de produtos da parte dos consumidores, a empresa teve grande aumento produtivo e com isso teve que investir em equipamentos e contratação de funcionários na área de manipulação, devido esse aumento observou-se a necessidade de verificar se a área produtiva atende aos requisitos das boas práticas de fabricação.

## 5 OBJETIVOS

### 5.1 OBJETIVO GERAL

Avaliar a situação de atendimento aos requisitos de boas práticas de fabricação (BPF) em uma rede de supermercados na região centro-sul do estado do Paraná.

### 5.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Verificar as adequações e inadequações de acordo com a RDC nº 216/04 em cada setor de produção das quatro lojas analisadas, através do check list;
- Coletar dados da situação das lojas da rede de supermercados;
- Tabular os dados e apresentar os resultados por meio de tabelas e gráficos;
- Apresentar as inadequações encontradas;
- Sugerir ações corretivas.

## 6 METODOLOGIA DA PESQUISA

O estudo foi desenvolvido no mês de setembro de 2011, em duas fases. A primeira compreendeu uma revisão de literatura. A segunda fase constituiu de coleta de dados em cada setor de produção (padaria, confeitaria, açougue, rotisseria, feira, lanchonete, refeitório, fiabreria (frios), rotisseria de processados e peixaria) das quatro lojas visitadas, utilizando um “check list” elaborado pela empresa, o qual se baseou na RDC nº 216, DE 15 DE SETEMBRO DE 2004 – MS.

Os itens constantes do “check list” englobam os seguintes aspectos:

- Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios: na área externa e interna quanto à presença de objetos estranhos em desuso e/ou a presença de animais. As situações reais das projeções, acessos, dimensionais das edificações e instalações. Condições das instalações físicas (pisos, paredes, tetos/forros, portas, janelas e outras aberturas (sistema de exaustão), ralos e grelhas, caixa de gordura e esgoto, iluminação, ventilação), elétricas, sanitárias e vestiários, lavatório da área de manipulação, equipamentos, utensílios e móveis
- A higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios e os produtos saneantes (higiene ambiental, pessoal e do alimento) como estão sendo manipulados;
- Controle integrado de vetores e pragas urbanas: controle químico e diário que evitem a proliferação e a entrada de vetores e pragas urbanas;
- Abastecimento de água: condições do reservatório e potabilidade da água;
- Manejo de resíduos: estado de conservação dos coletores, a identificação correta, a capacidade para atender o setor e o correto manejo de descarte dos resíduos;
- Manipuladores: avaliação de saúde, higiene pessoal, as vestimentas, comportamentos dentro do ambiente produtivo;
- Matérias-primas, ingredientes e embalagens: avaliação de fornecedores, condições de higiene e conservações, condições do local do armazenamento, prazos de validade;



- Preparação do alimento: cuidados com a manipulação dos alimentos como temperaturas, higiene, identificação e armazenamento;
- Armazenamento e transporte do alimento preparado: condições higiênicas, condições de tempo e temperatura, identificação e proteção;
- Exposição ao consumo do alimento preparado: as condições higiênicas e conservação da área de exposição do alimento, controle de temperatura dos balcões expositores, observação dos prazos de validade;
- Documentação e registro: presença de manual de boas práticas e registros dos monitoramentos, e
- Responsabilidade: capacitação de funcionários comprovada para fins de controle de qualidade.

A metodologia de avaliação foi realizada tendo em consideração conforme descrito na RDC 216/2004 em: não aplicável (NA), adequado (AD) e inadequado (IN), ou seja, ausente no setor, atende e não atende a legislação, respectivamente. Os itens inadequados foram descritos para posteriores análises e sugestões de melhorias.

O roteiro da coleta de dados foi iniciado com uma visita em cada loja. Em seguida, foi aplicado o método avaliativo (*“check list”*) nos setores produtivos.

Para cada item, foi assinalado um “xis”. Alguns itens foram avaliados conforme relatos dos funcionários do setor de produção, por exemplo, substituição do óleo da fritadeira, os exames periódicos, treinamentos e palestras.

Ao término da pesquisa, os dados coletados no “check list” foram tabulados, transformados em números percentuais e inseridos em gráficos de barras para assim facilitar o estudo comparativo entre as lojas.

## 7 RESULTADOS E DISCUSSÃO

Os resultados estão apresentados na forma de gráficos de barras e em dados percentuais. Expondo os dados inadequados (IN) e adequados (AD) dos setores correspondentes a loja (sendo a padaria, confeitaria, açougue, rotisseria, feira, lanchonete, refeitório, fiabreria (frios), rotisseria de processados e a peixaria).

A apresentação dos dados será por lojas iniciando pela loja 1, loja 2, loja 3 e loja 4, e, posterior a cada gráfico segue as inadequações e discussões.

Com base nas inadequações encontradas, os setores possuem alguns itens em comuns, que poderão ser consultadas, detalhadamente nas tabelas correspondentes (apêndices). E os itens em particular, ou seja, que nenhum outro setor apresentou e que contribuiu no aumento do percentual das inadequações, serão relatadas após a apresentação dos dados.

Os itens não aplicáveis (NA) foram desconsiderados, por não influenciarem no resultado do estudo.

Entretanto os resultados e as discussões desta pesquisa serão baseados na RDC nº 216/04 da ANVISA.

## 7.1 LOJA 1

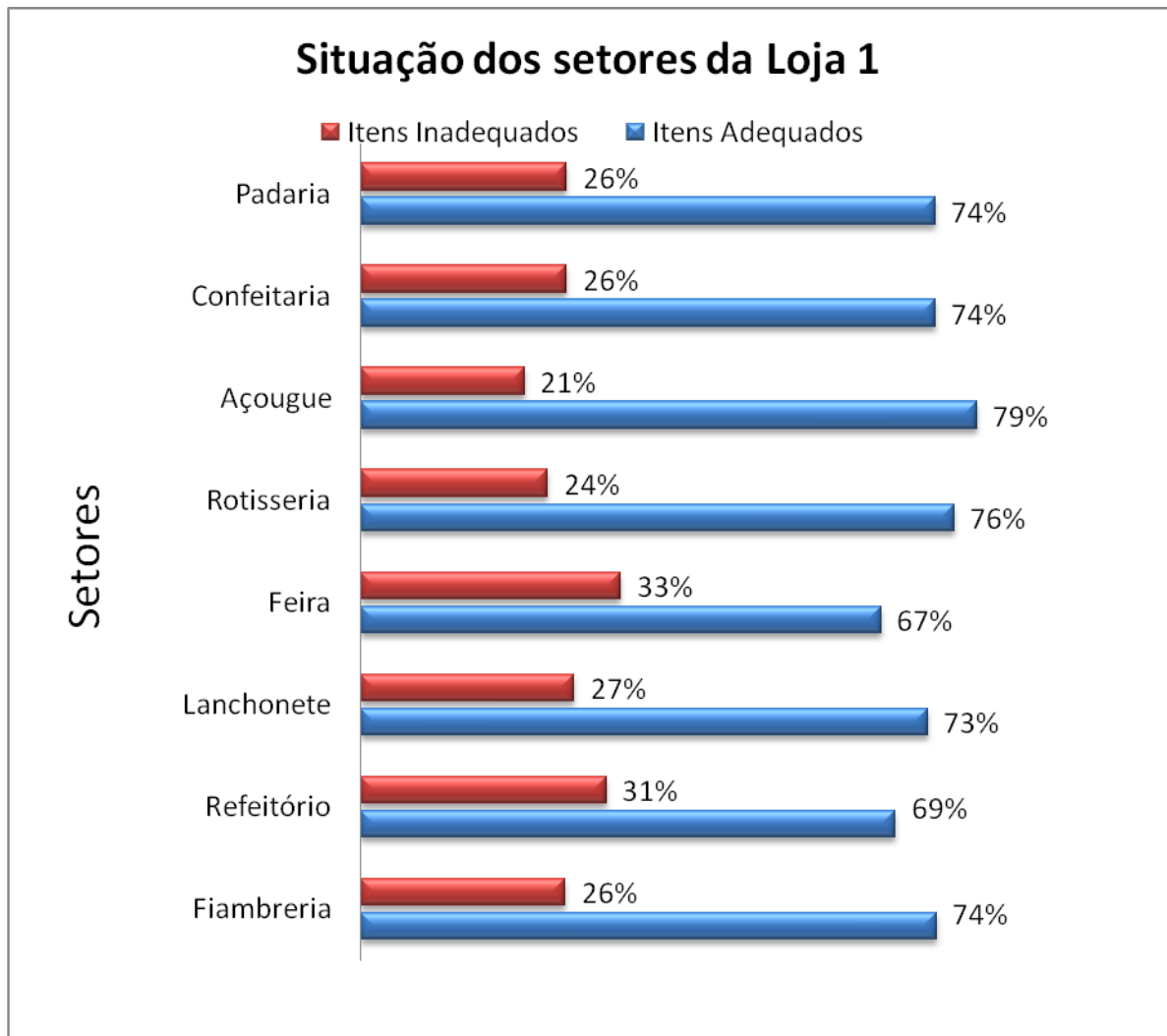


Gráfico 1 – Resultado da situação da loja 1

O Gráfico 1 representa a situação de Boas Práticas de Fabricação em que se encontrava a loja 1. Pode-se observar que as inadequações variaram de 21% a 33%. Foi constatado que a feira obteve o maior percentual de inadequações sendo de 33%, seguindo do refeitório com 31%; a lanchonete com 27%; a padaria, confeitaria e fiambreteria com 26%; a rotisseria com 24%; e o açougue obteve menor percentual, de 21%. Essas inadequações podem ser consultadas, detalhadamente, na Tabela 2 (Apêndice A).

Abaixo, estão relatadas as inadequações encontradas, em particular, nos setores:

## a) Feira:

- Utensílios: possuem uma superfície rugosa e com frestas.
- Controle de pragas: a porta de recebimento de produtos está sempre aberta, sendo de fácil acesso para a entrada de vetores e pragas. E não há medidas que impeçam sua atração.
- Matérias-primas: quando reprovadas ficam armazenadas e não são devolvidas imediatamente.
- Transporte de alimento preparado: faltam cuidados com a higiene dos meios de transportes.

## b) Refeitório

- Na área externa: não há pátio, o acesso é direto a rua, onde há presença de animais e insetos.
- Edificação: as janelas estão com sinais de ferrugem e sem telas milimetradas. A ventilação apresenta sinais de sujidades, devido falta de limpezas periódicas.
- Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios: as operações de higiene realizada no setor são por funcionários que não receberam treinamentos. Utensílios guardados em local aberto.
- Matérias-primas: estavam fora da embalagem primária, com umidade e sem identificação ao serem acondicionadas
- Preparação do alimento: não monitora a temperatura e não identifica durante o armazenamento e transporte.

## c) Lanchonete

- Edificação: o acesso as instalações não são independentes, devido à área da padaria e confeitaria dividirem o mesmo espaço físico. A iluminação não é suficiente para manter um ambiente claro.
- Preparação do alimento: alimentos congelados não são descongelados antes do tratamento térmico.

## d) Fiambreteria

- Equipamentos: há sinais de corrosão e descascamentos.
- Higienização: as instalações estão com as condições de higiene inadequadas e com vários alimentos uns sobre os outros (como salsicha, queijo e presunto).
- Preparação do alimento: Descuido com produtos defumados estão expostos (fora da embalagem) e sobre outras embalagens.
- Transporte: os meios de transportes podem comprometer a qualidade dos alimentos, pois utilizam carrinhos de supermercados.

## e) Rotisseria

- Área Interna: não há controle de acesso de pessoas.
- Edificação: a instalação elétrica a tubulação externa está desprotegida e o interruptor trincado.
- Preparação do alimento: os equipamentos, móveis e utensílios são incompatíveis para o número de funcionários.

## f) Açougue

- Edificação: as portas estão mal ajustadas, sem fechamento automático e sem telas milimetradas.

## 7.2 LOJA 2

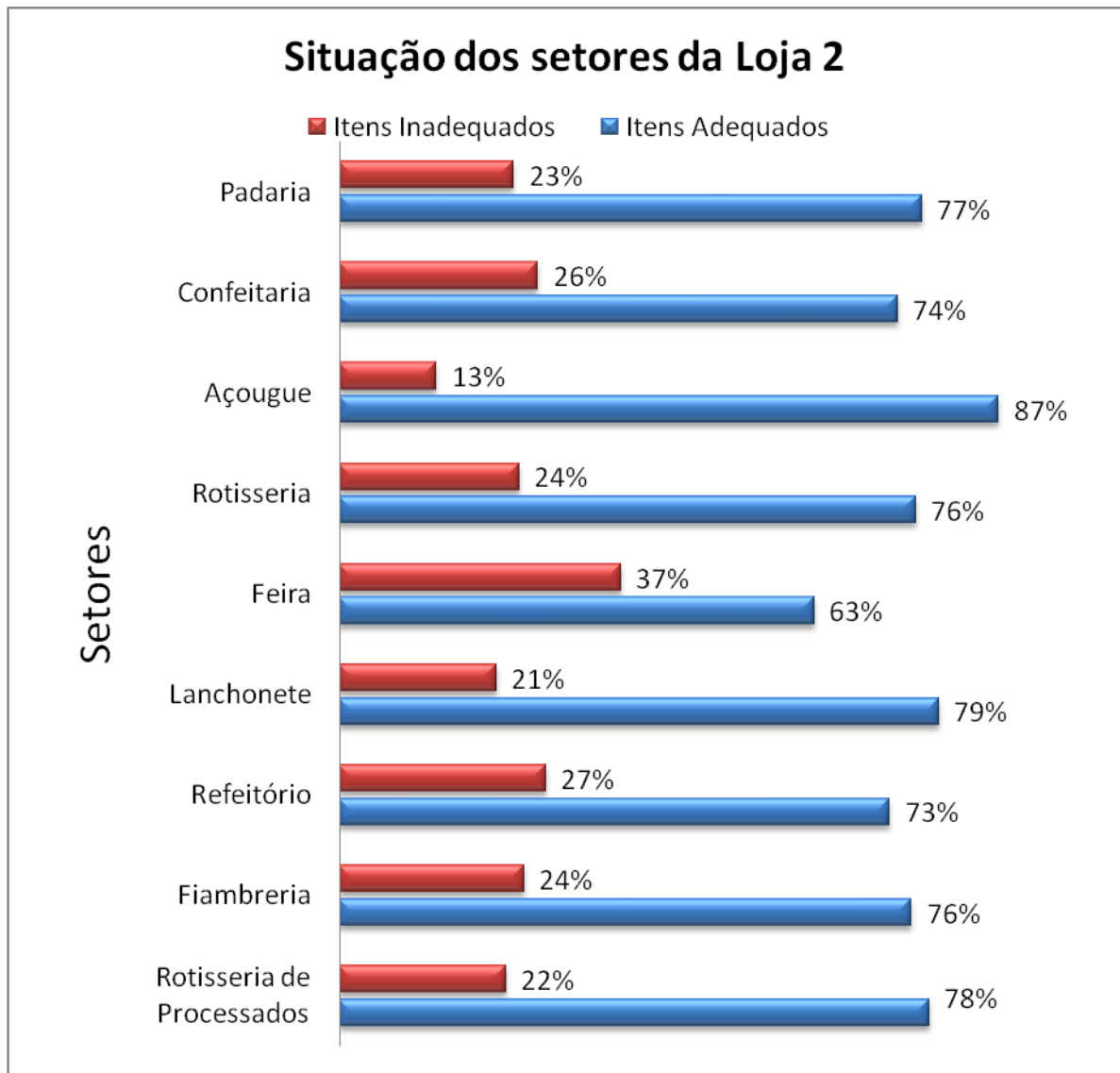


Gráfico 2 – Resultado da situação da Loja 2

O Gráfico 2 representa a situação de Boas Práticas de Fabricação em que se encontrava a loja 2. Pode-se observar que as inadequações variaram de 13% a 37%. Foi constatado que a feira obteve o maior percentual de inadequações sendo de 37%, seguindo do refeitório com 27%; a confeitaria com 26%; a fiambreteria e rotisseria com 24%; a padaria com 23%; a rotisseria de processados com 22%; a lanchonete com 21% e o açougue obteve menor percentual, com 13%. Essas inadequações podem ser consultadas, detalhadamente, na Tabela 3 (Apêndice A).

Abaixo, estão relatadas as inadequações encontradas, em particular, dos setores:

a) Feira:

- Área interna: não é controlado o acesso de pessoas, observou entrada de pessoas sem identificação e vestuário inadequado.
- Edificação: os forros não são de revestimentos adequados para realizar a higienização. Quanto à ventilação não há sistema de climatização, resultando em um ambiente desconfortável (abafado). Os utensílios e equipamentos estão em números insuficientes, mal conservados (com rugosidades) e não são guardados em locais reservados.
- Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios: devem ser mais freqüentes. A limpeza é feita somente no início do dia.
- Manipuladores: estavam com os cabelos desprotegidos, unhas com esmaltes e objetos de adorno pessoal.
- Armazenamento das matérias-primas: é um local desorganizado e falta identificação dos materiais.

b) Refeitório:

- Caixa de gordura: localizada dentro do setor.
- O depósito de matéria-prima: apresenta uma grande fresta o que facilita a entrada de vetores e pragas urbanas.
- Equipamentos e utensílios: nem sempre são higienizados adequadamente, e são envolvidos em papel filme e/ ou sacos plásticos vedados com fitas isolantes antes da dedetização.

c) Confeitaria

- Equipamentos: utilizados na produção estão em má conservação e com imperfeições na sua superfície.
- Transporte: falta higienização no transporte das matérias-primas, ingredientes e embalagens.

d) Fiambreteria

- Edificação: as fiações elétricas dentro da câmara fria estavam desprotegidas. Os produtos de higiene pessoal estavam sobre alimentos em manipulação.
- Preparação do alimento: havia embalagens abertas com produtos, que não estavam sendo manipuladas, juntas a outras embalagens primárias fechadas.

e) Rotisseria

- Edificação: as instalações elétricas não estavam íntegras, o interruptor de energia elétrica estava trincado.

f) Lanchonete

- Área interna: o setor possui um dimensional reduzido para realização de quaisquer operações.
- Preparação do alimento: alimentos congelados não são descongelados antes do tratamento térmico (como no preparo de hambúrgueres).



## 7.3 LOJA 3

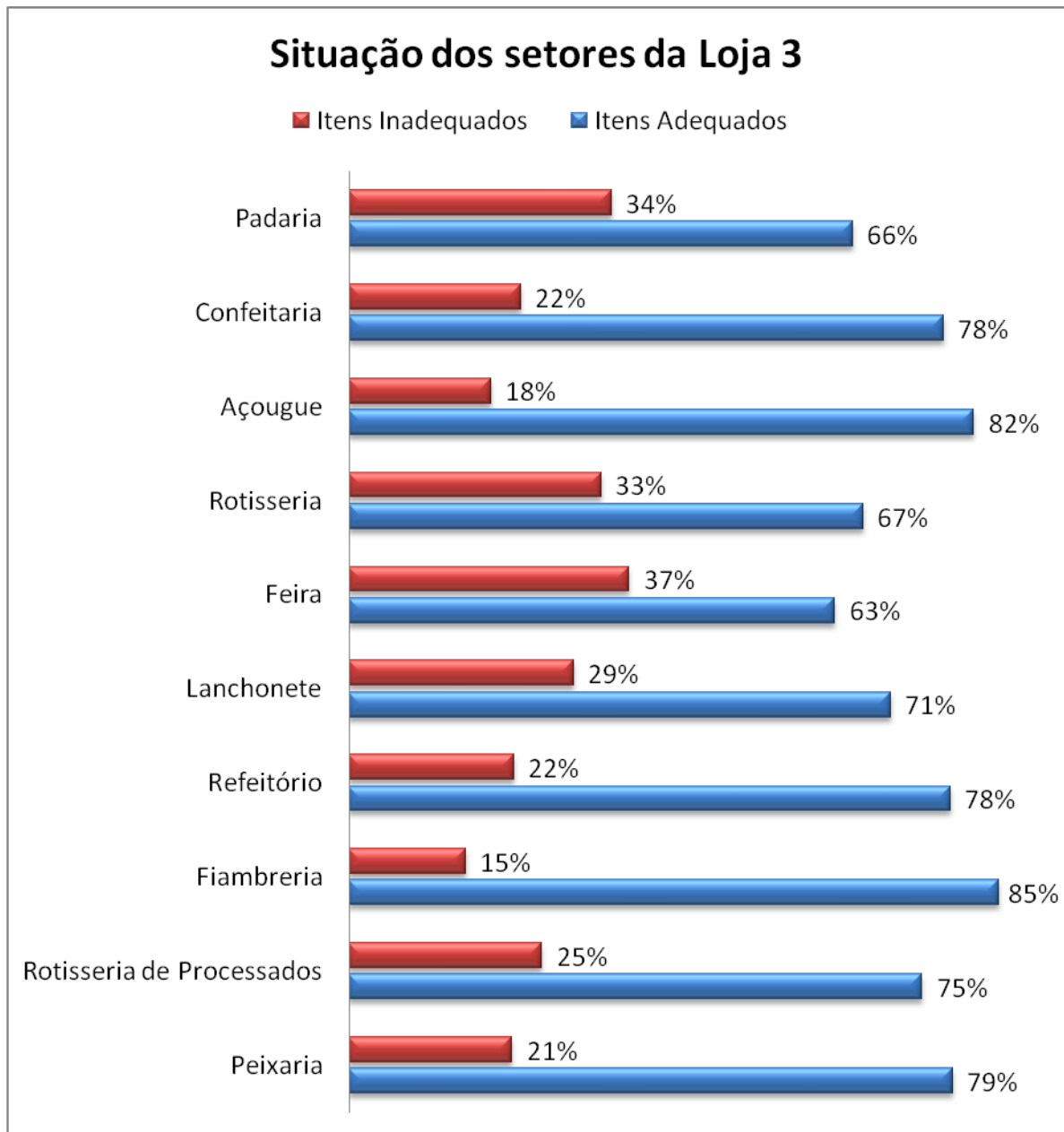


Gráfico 3 – Resultado da situação da loja 3

O Gráfico 3 representa a situação de Boas Práticas de Fabricação em que se encontrava a loja 3. Pode-se observar que as inadequações variaram de 15% a 37%. Foi constatado que a feira obteve o maior percentual de inadequações sendo de 37%, seguindo da padaria com 34%; a rotisseria com 33%; a lanchonete com 29%; a rotisseria de processados com 25%; a confeitaria e o refeitório com 22%; a peixaria com 21%; o açougue com 18%; e a fiambreria obteve menor percentual,

com 15%. Essas inadequações podem ser consultadas, detalhadamente, na Tabela 4 (Apêndice A).

Abaixo, estão relatadas as inadequações encontradas, em particular, dos setores:

a) Feira

- Edificação: não há controle de acesso de pessoal. Não há forro e o teto está mal conservado. O Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos e utiliza-se uma pia que é insuficiente para atender o setor. Os utensílios: com imperfeições (cabo de faca quebrada). Faltam repetidas operações de higiene.

- Resíduos: não são freqüentemente retirados ocorrendo presença de moscas.

- Manipuladores: com base nas unhas, objetos de adorno pessoal e maquiagem.

b) Padaria

- Edificações: A ventilação é insuficiente para o setor e há ventilador comum com fluxo de ar diretamente sobre os pães. As instalações elétricas estão desprotegidas.

- Higiene das instalações, equipamentos, móveis e utensílios: as condições estão inadequadas, e não são realizadas frequentemente.

- Armazenamento das matérias-primas: o local é desorganizado, ausente de limpeza e não estão adequadamente acondicionados (sacos de farinhas aberto).

- Preparação dos alimentos: durante a etapa estavam em exposição produtos perecíveis (como ovo cru), os quais não estavam sendo utilizados e que deveriam estar acondicionados sob refrigeração.

c) Rotisseria

- Edificação: dimensional do setor é reduzido. O fluxo é desordenado e com cruzamentos, dificuldade de acesso para realizar operações de limpeza e manutenções. As instalações elétricas há presença de sujeiras e ferrugem na tubulação.

- Matérias-primas: estão acondicionadas em barricas protegidas por plásticos sem vedações, sem identificações e armazenadas na câmara fria.

- Preparação de alimentos: alimentos são mal acondicionados.

d) Lanchonete

- Edificação: as janelas possuem telas mas não são removíveis e a limpeza não é periódica. Os ralos e grelhas estavam abertos e sem proteção para impedir entrada de pragas.

- Matéria-prima, ingredientes e embalagens: o acomodamento desses produtos é inadequado (madeira).

- Preparação do alimento: os alimentos congelados são passados por descongelamento correto. E quando estão descongelados se não forem utilizados são recongelados.

- Exposição: os utensílios utilizados na consumação estão guardados em local desprotegidos.

e) Rotisseria de Processados

- Produtos saneantes: estão armazenados em local aberto.

- Matérias-primas, ingredientes e embalagens: são recepcionados em área desprotegida. E, quando a matéria-prima é reprovada na recepção não são devolvidas imediatamente.

f) Refeitório

- Edificação: as janelas não possuem telas milimetradas.

g) Peixaria

- Área interna: no setor há objetos em desuso.

- Manipuladores: se alimentam no setor.

## 7.4 LOJA 4

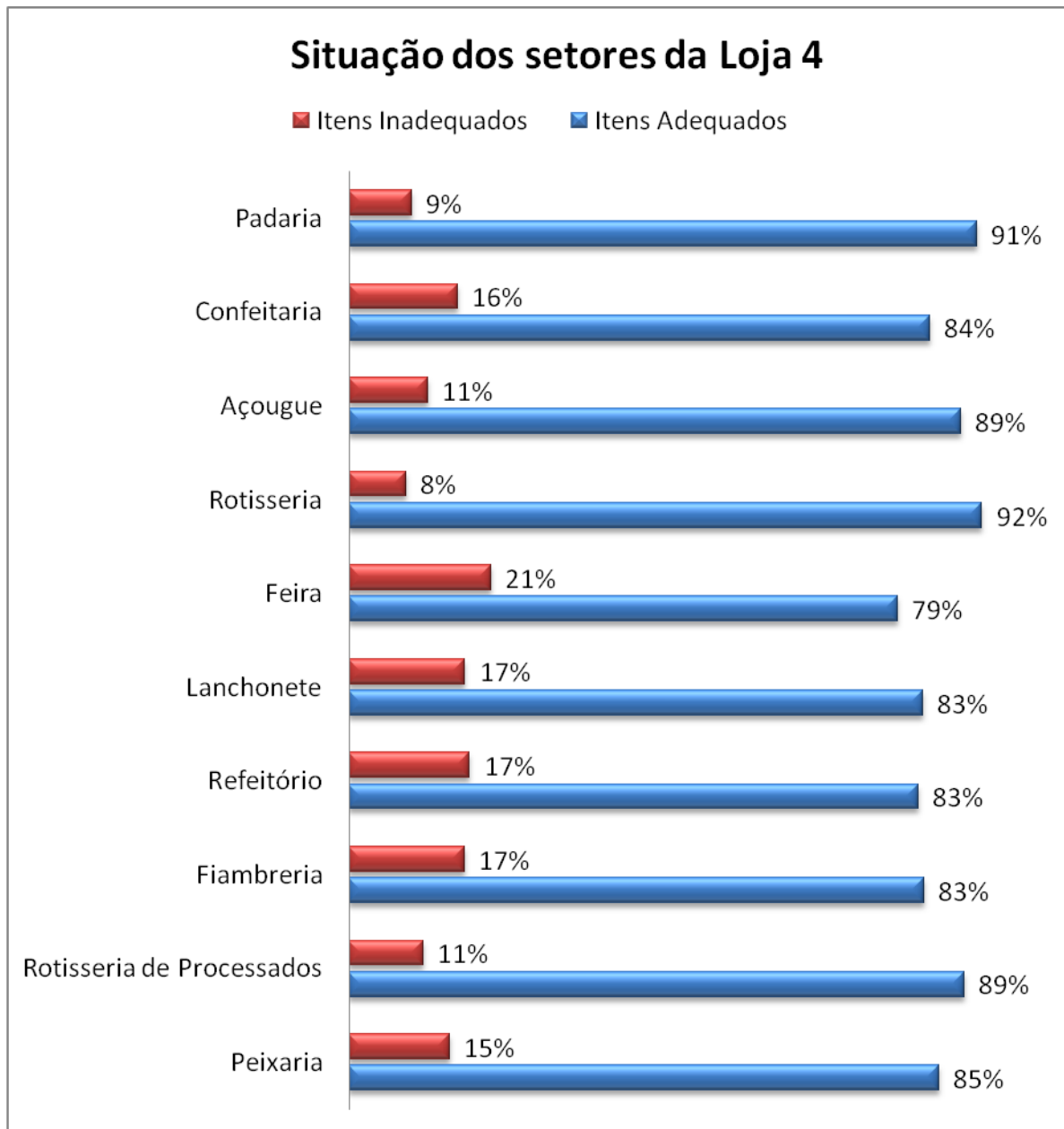


Gráfico 4 – Resultado da situação da loja 4

O Gráfico 4 representa a situação de Boas Práticas de Fabricação em que se encontrava a loja 4. Pode-se observar que as inadequações variaram de 8% a 21%. Foi constatado que a feira obteve o maior percentual de inadequações sendo de 21%, seguindo do refeitório, da lanchonete e da fiambreteria com 17%; a confeitaria com 16%; a peixaria com 15%; o açougue e a rotisseria de processados

com 11%; a padaria com 9% e a rotisseria obteve menor percentual, com 8%. Essas inadequações podem ser consultadas, detalhadamente, na Tabela 5 (Apêndice A).

Abaixo, estão relatadas as inadequações encontradas, em particular, dos setores:

a) Feira

- Edificação: ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos
- Higienizações das instalações, equipamentos, móveis e utensílios: as condições de higiene precisam melhorar, pois não há frequência (a limpeza é feita um dia sim e um dia não).
- Matéria-prima, ingredientes e embalagem: o armazenamento é desorganizado e faltam cuidados com a limpeza do local. Os paletes, utilizados para acomodação, são todos de madeiras contendo frestas.

b) Lanchonete

- Preparação do alimento: o óleo e gordura da fritura não é trocado antes de uma semana e utiliza-se o óleo da outra fritadeira (já usado). E o alimento congelado não é descongelado adequadamente (Ex. Hambúrguer congelado vai para fritadeira).

c) Fiambreteria

- Transporte do alimento preparado: Os carrinhos de transporte estão enferrujados

d) Confeitaria

- Preparação do alimento: as embalagens das MPs não são higienizadas e falta verificar tempo e temperatura do tratamento térmico dos alimentos durante a preparação.

e) Peixaria

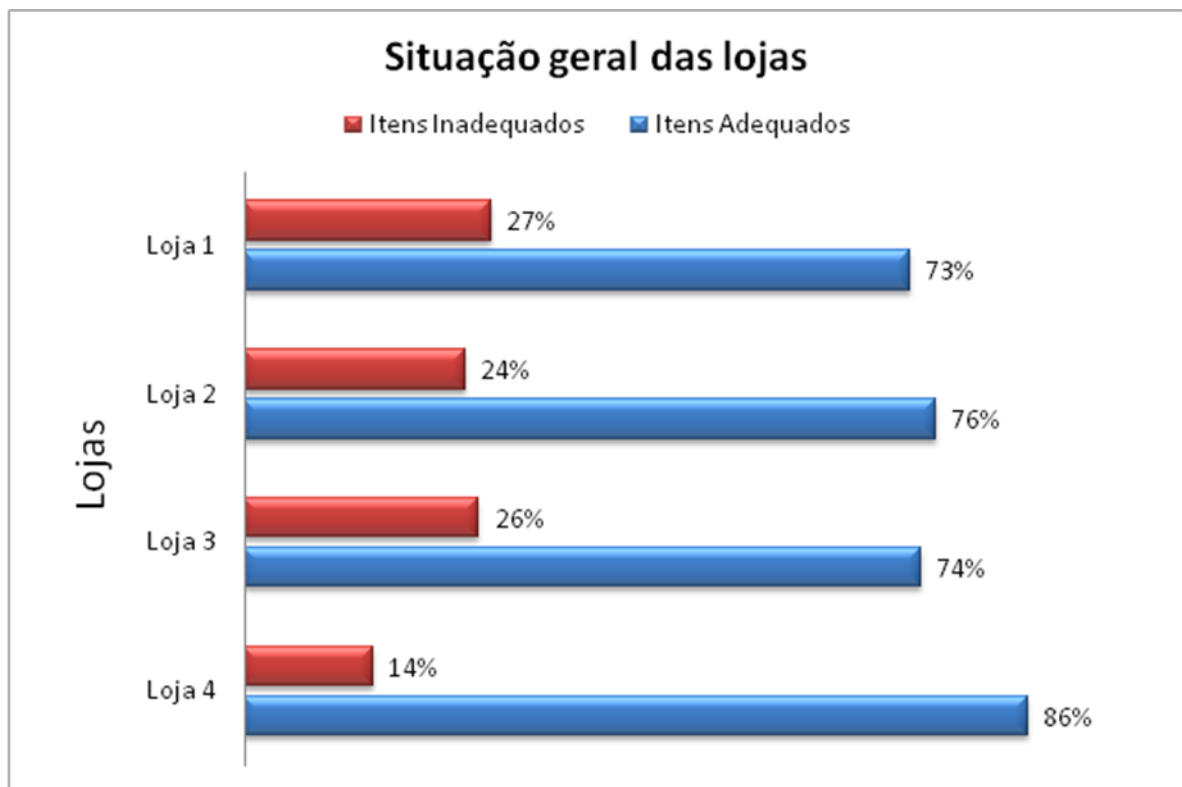
- Abastecimento de água: Não foi encontrado registro de higienização do reservatório.

- Transporte do alimento: O transporte do peixe é feito em caixas térmicas até o outro supermercado utilizando uma quantidade insuficiente de gelo para manter a temperatura do peixe.

f) Rotisseria

- Transporte do alimento preparado: a temperatura do alimento preparado não é monitorada durante esta etapa

### 7.5 SITUAÇÕES GERAIS DAS QUATRO LOJAS



**Gráfico 5 – Resultado geral da situação das quatro lojas**

O Gráfico 5 representa a situação de Boas Práticas de Fabricação em que se encontrava as quatro lojas. Pode-se observar que as inadequações variaram de 14% a 27%. Foi constatado que a loja 1 obteve o maior percentual de inadequações sendo de 27%, seguindo da loja 3 com 26%, a loja 2 com 24% e a loja 4 obteve menor percentual, com 14%. Essas inadequações podem ser consultadas, detalhadamente, na Tabela 6 (Apêndice A).

Com base nessas inadequações encontradas, pôde-se realizar um comparativo entre as lojas. Especificando quais os itens obtiveram as devidas porcentagens. Abaixo, a tabela de comparação:

TABELA 1 - Porcentagens das inadequações encontradas conforme os itens avaliados no “check list”, com base na RDC 216/04 da ANVISA.

<b>INADEQUAÇÕES ENCONTRADAS CONFORME ITENS AVALIADOS QUANTO AS BOAS PRÁTICAS DE FABRICAÇÃO</b>				
<b>ITENS AVALIADOS</b>	<b>LOJA 1</b>	<b>LOJA 2</b>	<b>LOJA 3</b>	<b>LOJA 4</b>
1. Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios	13,5%	10,6%	11,0%	6,9%
2. Higienização instalações, equipamentos, móveis e utensílios	1,0%	1,7%	1,6%	1,2%
3. Controle integrado de setores e pragas urbanas	0,2%	0,2%	0,4%	0,0%
4. Abastecimento de água	0,0%	0,7%	0,0%	0,1%
5. Manejo de resíduos	1,4%	1,0%	1,3%	1,0%
6. Manipuladores	2,3%	2,7%	2,6%	2,1%
7. Matérias - primas, ingredientes e embalagens	1,4%	1,3%	0,8%	0,1%
8. Preparação do alimento	2,2%	2,1%	2,7%	1,3%
9. Armazenamento e transporte do alimento preparado	0,6%	0,2%	0,9%	0,2%
10. Exposição ao consumo do alimento preparado	1,6%	1,1%	1,6%	0,4%
11. Documentação e registro	1,4%	1,3%	1,5%	0,0%
12. Responsabilidade	1,4%	1,5%	1,4%	0,8%

Como pode ser observado na tabela acima, o item que obteve maior índice de inadequações nas lojas foi o item 01 do “*check list*”, onde se avaliou as condições das edificações, instalações, equipamentos, móveis e utensílios das lojas. Essas condições estão relacionadas, como por exemplo, a projeção do ambiente, acesso de pessoas e animais, a conservação, proteção, organização, higienização do local, entre outros. Quanto a outros itens, pode-se observar que os índices variam de loja para loja assim como de itens. Essas inadequações estão relacionadas na tabela (apêndice).

Realizando uma análise global desta pesquisa, pode-se observar que as inadequações encontradas com mais frequência nas quatro lojas foram às instalações físicas (portas, janelas, paredes, pisos, forros) que estão mal conservadas, a integridade comprometida e falta operações de limpeza com frequência. As instalações elétricas, alguns estão desprotegidas e mal iluminadas.

No sistema de ventilação há dificuldade da saída de vapores do ambiente, equipamentos de climatização estão mal conservados e sem registro de manutenções e limpezas periódicas.

Os equipamentos, utensílios e móveis possuem imperfeições. Necessita melhorar as operações de higienização. As operações de manutenções realizadas são corretivas e não há registros dessas operações.

Observou-se ausência de produtos básicos e adequados para higienização das mãos nos lavatórios da área de produção, dos sanitários e vestiários. Verificou-se que alguns setores não possuem lavatórios exclusivos pra higienização das mãos.

Os coletores de resíduos estão com defeitos no pedal de acionamento da tampa e sem tampas, ou seja, sem proteção. Sem identificação do resíduo a ser descartado e em quantidades e capacidades insuficientes

Produtos saneantes não estão em locais adequados, estão próximos ao local de manipulação.

As condições de higiene estão inadequadas (baixa frequência) e não foi localizado o registro das higienizações.

Os manipuladores não são submetidos a exames específicos para controle da saúde. A higienização e a antissepsia das mãos é incorreta e não há cartazes para orientar a forma correta de realizá-las.

As matérias-primas, ingredientes e embalagens são armazenados desorganizadamente, falta identificação e melhorar a limpeza do local. Os acondicionamentos dos produtos são em paletes de madeiras contendo frestas.

Antes do tratamento térmico, as embalagens primárias não são limpas antes de manipulá-las e os alimentos congelados não são descongelados. Óleo e gordura são trocados uma vez por semana e não há medidas de controle qualitativas nem registro de temperatura. Alguns dos alimentos não são identificados corretamente.

Não foi encontrado registros de controle de qualidade dos alimentos. Não se realiza o monitoramento da temperatura durante a etapa de preparo.



## 7.6 DISCUSSÕES

Conforme informações obtidas durante a pesquisa do setor de produção, a empresa expandiu na produção, mas na infra-estrutura se manteve acarretando em aglomerações no espaço físico de equipamentos, funcionários e armazenamentos.

Em contrapartida, as dificuldades de seguir determinados requisitos do regulamento técnico das boas práticas de fabricação são devidas o número de responsáveis ser reduzido para a quantidade de funcionários e de lojas existentes.

Em relação aos manipuladores a maioria desconhece sobre o manual de boas práticas de fabricação, as formas corretas de manipulação, os cuidados com higienização pessoal, sendo ele um dos maiores meios de contaminação. Os treinamentos para preservar a qualidade do alimento conforme informações acontecem através de palestras, porém raras. Há casos de manipuladores contratados há mais de seis meses que desconhecem essas orientações.

O preparo dos alimentos deve ser rigorosamente controlado, como qualidade do óleo para fritura que deveria ser trocado diariamente, sempre que forem observadas alterações em suas características sensoriais e ser utilizado apenas para um único tipo de alimento. As temperaturas sempre serem observadas com relação ao tipo de alimento, controlando temperatura interior no momento da cocção até sua exposição, esses são alguns cuidados que se deve ter para reduzir os riscos de crescimento de microrganismos.

As higienizações das instalações são feitas pelos próprios manipuladores sendo apenas superficial e não seguindo uma rotina diária, de acordo com informações alegou-se a falta de tempo devido o grande fluxo de produção para o insuficiente número de funcionários.

Os coletores devem ser identificados de acordo com o tipo resíduo a ser descartado, estar íntegro, sem contato manual, estar sempre fechados para evitar atração de pragas e vetores, ser retirados do setor sempre que necessário e logo em seguida devem ser higienizados.

Todas as medidas corretivas, as higienizações (de instalações, equipamentos, móveis e utensílios), controle de saúde dos funcionários, temperaturas, descarte de resíduos, controle de potabilidade da água, controle de

qualidade dos alimentos devem ser documentados e registrados estando disponível para vigilância sanitária quando necessários.

## 8 CONCLUSÃO

A situação do supermercado de um aspecto geral verificou que as adequações superam as inadequações no atendimento a RDC nº 216/2004. Entretanto, as inadequações (sendo este o foco da pesquisa) coletadas através do “*check list*” mostraram que se devem ter maior atenção com a manipulação, a higienização, estruturação, registros e documentação seguindo os requisitos do MBPF.

O maior índice de inadequações foi a loja 1 (com 23%), quanto ao fluxo produtivo e aglomerações de funcionários em uma área reduzida de produção prejudica o cumprimento das tarefas diárias. Entretanto, para que as inadequações não aumentem, as melhorias precisam ser aplicadas não somente na loja 1, mas também nas demais lojas.

Sugere-se como ação corretiva quanto aos índices de inadequações deve-se ter maior capacitação e treinamento (higiene e manipulação) de funcionários, aumento de quadro de responsáveis capacitados a aplicar e gerenciar os regulamentos necessários das boas práticas de fabricação, adotar medidas preventivas de manutenções e cuidados sanitários, efetuarem reparos nas áreas edificadas como a produção e armazenagem e adaptar a produção em relação ao espaço físico de cada setor.

Aos responsáveis cabe a idéia de aplicar essas melhorias, dando ênfase, principalmente às questões de manipulações e higiene, sendo estas possíveis de uma ação imediata e um processo preventivo.

Vale lembrar, que estas mudanças asseguram a empresa quanto às questões de segurança alimentar, reduzindo desperdícios e melhorando o aproveitamento dos alimentos.

## CONSIDERAÇÕES FINAIS

Diante dos resultados obtidos, fica a disposição a quem interessar, de aplicar na prática as melhorias sugeridas, repetir a avaliação com check list para verificar se houve redução nas inadequações, ou servir como ponto de partida para desenvolver novas pesquisas. O setor supermercadista necessita destas adequações, pois o consumidor está mais exigente quanto à qualidade dos alimentos consumidos fora do ambiente domiciliar. E a vigilância sanitária age inspecionando, nestes estabelecimentos, garantindo e protegendo a saúde do consumidor.

Tendo como ponto de vista na prática, a recomendação é aumentar o número de responsáveis capacitados a aplicar e gerenciar os requisitos das BPF, iniciando com orientações aos manipuladores quanto à maneira correta de manipulação, higienização do ambiente de trabalho e pessoal e aderir às rotinas de manutenções e higienizações como forma de prevenção, incluindo registros destas operações. No caso de edificação, caberá a empresa estudar cada inadequação encontrada e planejar dentro do seu orçamento as possíveis soluções.

Tendo como ponto de vista acadêmico, recomenda-se a continuidade deste trabalho aplicando as melhorias sugeridas, o levantamento das dificuldades dos responsáveis quanto ao atendimento aos requisitos, as dificuldades dos manipuladores quanto à realização das tarefas diárias, a aplicação de outra legislação ou um estudo mais aprofundado que auxilie na melhoria dos resultados.

Para a Instituição cabe apresentar aos acadêmicos que o setor supermercadista abrange produtos in natura, artesanais, de produções próprias e industriais. O qual disponibiliza ao aprendiz uma vasta diversidade de alimentos em diferentes tipos de fabricações. E esta escala de comercialização é rica de opções que deve ser explorado para desenvolvimentos de novos estudos.

## REFERÊNCIAS

ABRAS - Associação Brasileira de Supermercados. Economia e Pesquisa. Disponível em: <<http://www.abras.com.br/economia-e-pesquisa/abrasmercado/>>. Acesso em fev-2011.

\_\_\_\_\_. Consulta disponível em <<http://www.abrasnet.com.br/clipping.php?area=1>>, acesso em set/2011.

ANVISA – Agência Nacional de Vigilância Sanitária. **Portaria nº 1.428/MS, de 26 de novembro de 1993**. Disponível em: <[http://www.anvisa.gov.br/legis/portarias/1428\\_93.htm](http://www.anvisa.gov.br/legis/portarias/1428_93.htm)>. Acesso em jan/2011.

\_\_\_\_\_. **Institucional**. Disponível em <<http://www.anvisa.gov.br/institucional/anvisa/apresentacao.htm>>, acesso em set/2011.

\_\_\_\_\_. **Legislação – Boas Práticas**. Disponível em <<http://www.anvisa.gov.br/alimentos/bp.htm>>, acesso em mai/2011.

\_\_\_\_\_. **Resolução – RDC nº 216**: Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação, set/2004.

CAMPOS, Vicente Falconi. **Gerência da qualidade, estratégia para aumentar a competitividade da empresa brasileira**. Belo Horizonte, UFMG, 1990.

CASADESÚS, Martí; GIMÉNEZ, Gerusa; HERAS, Iñaki. **Benefits of ISO 9000 implementation in Spanish industry**. European Business Review, v. 13, n. 6, p. 327-335, 2001.

CROSBY, PHILIP B. **Qualidade é Investimento**. New York: McGraw-Hill, 1986.

DEPEXE, M. D.; PALADINI, E. P. **Benefícios da implantação e certificação de sistemas de Gestão da qualidade em empresas construtoras**. Universidade Tecnológica Federal do Paraná – UTFPR. Campus Ponta Grossa V. 04, n. 02: p. 145-161, 2008.

DIAS, Edson Luis Soares; MAZZA, Rosemary Duarte Affonso; MAZZOCCHI, Selma. **Manual de boas práticas - modelo básico para orientação dos profissionais**. Conselho Regional de Nutricionistas – CRN 3ª Região. Disponível em <[http://www.crn3.org.br/inscricoes/documentos/manual\\_boas\\_praticas\\_crn3.pdf](http://www.crn3.org.br/inscricoes/documentos/manual_boas_praticas_crn3.pdf)>, acesso em set/2011.

FEIGENBAUM, A. V. **Controle da Qualidade Total**. Makron Books. São Paulo, 1994.

FOOD SOLUTION. **Boas Práticas de Fabricação em Supermercados**. Disponível em <<http://www.foodsolution.com.br/noticias.php?idN=lista>>, acesso em jan/2011.

GARCIA, R. W. D. **Reflexos da globalização na cultura alimentar: considerações sobre as mudanças na alimentação urbana**. Rev. Nutr., Campinas, out./dez., 2003.

GOULART, Antonio Marcos A.; SOUZA, Luiz Gonzaga Mariano de; LEAL, Fabiano. **Qualidade em serviços e satisfação do consumidor: um desafio para as centrais de negócios de pequenos supermercados**. XIII SIMPEP – Bauru- SP, 2006.

ISHIKAWA, K. **Controle de qualidade total – à maneira japonesa**. 2 ed. Rio de Janeiro, Campus, 1993.

JURAN, J. M. **A Qualidade Desde o Projeto**. Pioneira. São Paulo, 1992.

MENDONÇA, Mauro M. F. de; SÃO JOSÉ, Eliane Brilhante de; COSTA, Stella Regina R. de. **Estudo da gestão da qualidade aplicada na produção de alimento**. XXIV Encontro Nac. de Eng. de Produção - Florianópolis, SC, Brasil, 03 a 05 de nov de 2004.

MINISTÉRIO DA SAÚDE. Portaria nº 1.428/MS, de 26 de novembro de 1993. Disponível em < [http://www.anvisa.gov.br/legis/portarias/1428\\_93.htm](http://www.anvisa.gov.br/legis/portarias/1428_93.htm)>, acesso em abr/2011.

OLIVEIRA, K. F. **Implantação de Boas Práticas de Fabricação nos CMEIs da cidade de Ponta Grossa**. Trabalho de Diplomação. Universidade Tecnológica Federal do Paraná, unidade de Ponta Grossa. Ponta Grossa, 2007.

PANETTA, J. C. O manipulador: fator de segurança e qualidade dos alimentos. **Higiene Alimentar**, São Paulo, v. 12, set./out. 1998.

PROCON-PR. **Código de Defesa do Consumidor - Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990**. Disponível em <[http://www.procon.pr.gov.br/arquivos/File/lei8078\\_90\\_cdc\\_atualizado\\_28\\_07\\_09.pdf](http://www.procon.pr.gov.br/arquivos/File/lei8078_90_cdc_atualizado_28_07_09.pdf)>, acesso em set/2011.

RODRIGUES, J.F; SANTOS, J. L. F. Controle de Qualidade de Alimentos e Saúde Pública. **Biblioteca On Line Sebrae**, Publicado em 2005. Disponível em: <[http://www.biblioteca.sebrae.com.br/bds/BDS.nsf/D4EA53771568FD0603256FB6005EAD6F/\\$File/NT000A4AB2.pdf](http://www.biblioteca.sebrae.com.br/bds/BDS.nsf/D4EA53771568FD0603256FB6005EAD6F/$File/NT000A4AB2.pdf)>. Acesso em jan-2011.

ROJO, F. J. G. **Supermercados no Brasil: qualidade total, marketing de serviços, comportamento do consumidor**. São Paulo: Atlas, 1998.

SEIXAS, R. F. *et al.* **Check-list para diagnóstico inicial das boas práticas de fabricação (BPF) em estabelecimentos produtores de alimentos da cidade de São José do Rio Preto (SP)**. Revista Analytica. Artigo Nº 33. Fevereiro/Março 2008. Disponível em: <[http://www.revistaanalytica.com.br/ed\\_anteriores/33/art02.pdf](http://www.revistaanalytica.com.br/ed_anteriores/33/art02.pdf)>. Acesso em jan-2011.

SENAI. **Boas práticas de transporte e sistema APPCC**: manual de elaboração: PAS transporte. Brasília, 2004.

SILVA, Alexandre Lima Marques da, *et al.* **Estudos dos processos, setores e fluxo de informações de uma rede de supermercado e suas implicações na cadeia de suprimentos**. Artigo. V Simpósio de Excelência em Gestão e Tecnologia. Associação Educacional Dom Bosco (AEDB). Resende- RJ, 2008.

SIQUEIRA, Márcio; ROSA, Eurycibíades Barra; OLIVEIRA, Ana Francisca de. **Indicadores de desempenho: fator de competitividade e sobrevivência – estudo de caso**. I Congresso de Administração – UNIFENAS. Disponível em <[http://www.unifenas.br/extensao/administracao/iconegresso/4.htm#\\_ftn1](http://www.unifenas.br/extensao/administracao/iconegresso/4.htm#_ftn1)>, acesso em set-2011.

SOUZA. Luiza M. **“Sanidade Alimentar” Controle Higiênico – Sanitário**. Secretaria de Defesa Agropecuária - Departamento de Inspeção de Produtos de Origem Vegetal (MAPA). Brasília/DF, 15 de agosto de 2011.

VALENTE, DÁRIO. **Avaliação higiênico-sanitária e físico-estrutural dos supermercados de Ribeirão Preto – SP**. Dissertação, USP, 2001.

**ANEXO**



## ANEXO 1 – Check list utilizado para coleta de dados

<b>AVALIAÇÃO</b>				
Assinalar com X a resposta de cada pergunta (AD=Adequado / IN=Inadequado / Na=Não se Aplica). Em caso de Inadequado (IN): descrever a não conformidade ao lado (Descrever a Inadequação)				
<b>1. EDIFICAÇÃO, INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS</b>				
<b>Áreas Externas</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.1 Estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente?				
1.2 Livres de presença de animais?				
<b>Áreas Internas</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.3 Estão livres de objetos em desuso ou estranhos ao ambiente?				
1.4 Livres de presença de animais?				
<b>Edificações e Instalações</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.5 São projetadas de forma a possibilitar um fluxo ordenado e sem cruzamento?				
1.6 São projetadas para facilitar as operações de manutenção, limpeza e, quando for o caso, desinfecção?				
1.7 O acesso às instalações é independente e não comum a outros usos (ex.: habitação)?				
1.8 Existem controle do acesso de pessoal?				
1.9 O dimensionamento é compatível com todas as operações?				
1.10 Existem separação entre as diferentes atividades por meios físicos ou por outros meios eficazes?				
1.11 As instalações são abastecidas de água corrente?				
1.12 As instalações dispõem de conexões com rede de esgoto ou fosse séptica?				
<b>Instalações Físicas – Pisos</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.13 Possuem revestimentos lisos, impermeáveis e laváveis?				
1.14 São mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, vazamentos, infiltrações, bolores e descascamentos?				
<b>Instalações Físicas – Paredes</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.15 Possuem revestimentos lisos, impermeáveis e laváveis?				
1.16 São mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, vazamentos, infiltrações, bolores e descascamentos?				
<b>Instalações Físicas – Tetos / forros</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.17 Possuem revestimentos lisos, impermeáveis e laváveis?				
1.18 São mantidos íntegros, conservados, livres de rachaduras, trincas, vazamentos, infiltrações, bolores e descascamentos?				
<b>Portas</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.19 São mantidas ajustadas aos batentes (bem fechadas/vedadas) e estão bem conservadas?				

1.20 Na área de preparação e armazenamento possuem fechamento automático?				
1.21 Na área de preparação e armazenamento são providas de telas milimetradas?				
<b>Janelas e outras aberturas (sistema de exaustão)</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.22 As janelas são mantidas ajustadas aos batentes (bem fechadas/vedadas) e estão bem conservadas?				
1.23 Na área de preparação e armazenamento são providas de telas milimetradas?				
1.24 As telas são removíveis para facilitar a limpeza periódica?				
<b>Ralos e Grelhas</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.25 Quando presentes, os ralos são sifonados?				
1.26 Quando presentes, as grelhas possuem dispositivo de fechamento?				
<b>Caixa de Gordura e Esgoto</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.27 Possuem dimensão compatível ao volume de resíduos?				
1.28 Estão localizados fora da área de preparação e armazenamento de alimentos?				
1.29 Apresentam adequado estado de conservação?				
<b>Iluminação</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.30 A iluminação da área de preparação permite adequada visualização?				
1.31 As luminárias localizadas na área de preparação são apropriadas e estão protegidas contra explosão e quedas acidentais?				
<b>Ventilação</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.32 Garante a renovação do ar e a manutenção do ambiente livre de fungos, gases, fumaça, pós, partículas em suspensão e condensação de vapores?				
1.33 O fluxo de ar está adequado, não incidindo diretamente sobre os alimentos?				
1.34 Os equipamentos e os filtros para climatização estão bem conservados?				
1.35 Existe registro periódico da troca de filtros, da limpeza e da manutenção dos componentes do sistema de climatização (conforme legislação específica)?				
<b>Instalações Elétricas</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.36 Estão embutidas ou protegidas em tubulações externas?				
1.37 São íntegras, permitindo a higiene dos ambientes?				
<b>Instalações Sanitárias e Vestiários</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.38 Localizados sem comunicação direta com área de preparação e armazenamento ou refeitórios?				
1.39 Mantidos organizados e em adequado estado de conservação?				
1.40 Possuem portas externas com fechamento automático?				
1.41 As instalações sanitárias possuem lavatórios de mãos e os produtos destinados à higiene pessoal (papel higiênico, sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, coletores com tampas e acionados sem contato manual e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos)?				

<b>Lavatório Área de Manipulação</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.42 Existe lavatório exclusivo para a higiene das mãos na área de manipulação, em posições estratégicas em relação ao fluxo de preparo?				
1.43 Existem lavatórios em números suficientes de modo a atender toda área de preparação?				
1.44 Possuem: sabonete líquido inodoro anti-séptico ou sabonete líquido inodoro e produto anti-séptico, coletores com tampas e acionados sem contato manual e toalhas de papel não reciclado ou outro sistema higiênico e seguro para secagem das mãos coletor de papel acionado sem contato manual?				
<b>Equipamentos</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.45 Quando entram em contato com alimentos, são de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos alimentos (conforme legislação específica)?				
1.46 São mantidos em adequado estado de conservação e são resistentes à corrosão e a repetida operação de higienização?				
1.47 Possuem as superfícies lisas, impermeáveis, laváveis e isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições?				
1.48 São realizadas manutenções programadas e periódicas, bem como o registro desta operação?				
1.49 São realizadas a calibração dos instrumentos de medição, bem como o registro dessa operação?				
<b>Utensílios</b>	<b>NA*</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.50 Quando entram em contato com alimentos, são de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos alimentos (conforme legislação específica)?				
1.51 São mantidos em adequado estado de conservação e são resistentes à corrosão e a repetida operação de higienização?				
1.52 Possuem as superfícies lisas, impermeáveis, laváveis e isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições?				
<b>Móveis</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
1.53 Quando entram em contato com alimentos, são de materiais que não transmitam substâncias tóxicas, odores, nem sabores aos alimentos (conforme legislação específica)?				
1.54 São mantidos em adequado estado de conservação e são resistentes à corrosão e a repetida operação de higienização?				
1.55 Possuem as superfícies lisas, impermeáveis, laváveis e isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições?				
<b>2. HIGIENIZAÇÃO INSTALAÇÕES, EQUIPAMENTOS, MÓVEIS E UTENSÍLIOS</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
2.1 As instalações, equipamentos, móveis e utensílios são mantidos em condições higiênico-sanitárias?				
2.2 A frequência de higienização é adequada?				
2.3 Existem registro da higienização quando não forem de rotina?				
2.4 A área de preparação é higienizada quantas vezes forem necessárias e imediatamente após o término do trabalho?				
2.5 As caixas de gordura são periodicamente limpas?				
2.6 O descarte dos resíduos das caixas de gordura é adequado (conforme a legislação específica)?				
2.7 As operações de higienização são realizadas por funcionários comprovadamente capacitados?				
2.8 Os funcionários responsáveis pela higienização das instalações sanitárias utilizam uniformes apropriados e diferenciados daqueles utilizados na manipulação de alimentos?				

<b>Produtos Saneantes (higiene ambiental, pessoal e do alimento)</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
2.9 São regularizados pelo Ministério da Saúde?				
2.10 A diluição, o tempo de contato e modo de uso/aplicação obedecem às instruções recomendadas pelo fabricante?				
2.11 São identificados e guardados em local reservado?				
2.12 São tomadas precauções para impedir a contaminação dos alimentos por produtos químicos?				
2.13 Os produtos utilizados nas áreas de preparo e armazenamento são inodoros (sem odor)?				
<b>Utensílios e Equipamentos utilizados na Higienização</b>	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
2.14 São próprios para a atividade?				
2.15 Estão conservados, limpos e disponíveis em número suficiente?				
2.16 São guardados em local reservado?				
2.17 Os materiais utilizados na higienização de instalações são diferentes daqueles usados para higienização das partes dos equipamentos e utensílios que entram em contato com o alimento?				
<b>3. CONTROLE INTEGRADO DE VETORES E PRAGAS URBANAS</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
3.1 A edificação, as instalações, os equipamentos, os móveis e os utensílios são livres de vetores e pragas urbanas?				
3.2 Existem um conjunto de ações realizadas e contínuas com o objetivo de impedir a atração, o abrigo, o acesso e ou proliferação de vetores e pragas urbanas?				
3.3 O controle químico é executado por empresa especializada (conforme legislação específica)?				
3.4 A empresa especializada utiliza produtos regularizados pelo Ministério da Saúde?				
3.5 A empresa especializada possui procedimentos pré e pós-tratamento?				
3.6 Os equipamentos e utensílios, antes de serem reutilizados, são higienizados para a remoção dos resíduos de produtos químicos?				
<b>4. ABASTECIMENTO DE ÁGUA</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
4.1 A água utilizada para a manipulação dos alimentos é potável?				
4.2 Quando utiliza à solução alternativa de abastecimento, a potabilidade da água é testada semestralmente mediante laudos laboratoriais?				
4.3 O reservatório é edificado e ou revestido de materiais que não comprometam a qualidade da água (conforme legislação específica)?				
4.4 O reservatório está devidamente tampado, livre de rachaduras, vazamentos, infiltrações, descascamentos dentre outros defeitos?				
4.5 O reservatório está em adequado estado de higiene e conservação?				
4.6 O reservatório é higienizado em intervalo máximo de seis meses, sendo mantidos registros de operação?				
4.7 O gelo utilizado em alimentos é fabricado a partir de água potável e é mantido em condição higiênico-sanitária?				
4.8 O vapor, quando utilizado em contato com alimentos ou com superfícies que entrem em contato com alimentos, é produzido a partir de água potável?				

<b>5. MANEJO DE RESÍDUOS</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
5.1 Os coletores são identificados, íntegros, fácil higienização e transporte?				
5.2 Os coletores estão em números e capacidade suficientes para conter os resíduos?				
5.3 Os coletores das áreas de preparação e armazenamento possuem tampas acionadas sem contato manual?				
5.4 Os resíduos são freqüentemente retirados e estocados em local fechado e isolado da área de preparação e armazenamento?				
<b>6. MANIPULADORES</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
6.1 São realizados o controle da saúde dos manipuladores e este é registrado (conforme a legislação específica)?				
6.2 Quando apresentarem lesões e/ou sintomas de enfermidades, são afastados da preparação?				
6.3 Apresentam-se com uniformes compatíveis à atividade, conservados e limpos?				
6.4 Os uniformes são trocados, no mínimo, diariamente e usados exclusivamente nas dependências internas do estabelecimento?				
6.5 As roupas e os objetos pessoais são guardados em local específico e reservados para esse fim?				
6.6 Lavam cuidadosamente as mãos antes de manipular o alimento, após qualquer interrupção do serviço, após usar os sanitários e sempre que se fizer necessário?				
6.7 São afixados cartazes de orientação sobre a correta anti-sepsia das mãos e visualização, inclusive nas instalações sanitárias e lavatórios?				
6.8 Não fumam, falam quando desnecessário, cantam, assobiam, espirram, cospem, tosem, comem, manipulam dinheiro, falam no celular ou praticam outros atos que possam contaminar o alimento?				
6.9 Usam os cabelos presos e protegidos, não sendo permitido o uso de barba ou bigode?				
6.10 As unhas são mantidas curtas, limpas e sem esmalte ou base?				
6.11 Durante a manipulação são retirados todos os objetos de adorno pessoal e a maquiagem?				
6.12 Os manipuladores são supervisionados periodicamente?				
6.13 Os visitantes cumprem os requisitos de higiene e de saúde estabelecidos para os manipuladores?				
<b>7. MATÉRIAS-PRIMAS, INGREDIENTES E EMBALAGENS</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
7.1 Existem critérios para avaliação e seleção dos fornecedores?				
7.2 O transporte é realizado em condições adequadas de higiene e conservação?				
7.3 A recepção é realizada em área protegida e limpa?				
7.4 São submetidos à inspeção e aprovação na recepção?				
7.5 Somente são recepcionados as matérias-primas e os ingredientes com embalagens íntegras?				
7.6 A temperatura das matérias-primas e ingredientes é verificada na recepção e no armazenamento (quando aplicável)?				

7.7 Quando reprovados na recepção, são imediatamente devolvidos, armazenados separadamente e determinado o destino final?				
7.8 São armazenados em local limpo e organizado?				
7.9 São adequadamente acondicionados e identificados?				
7.10 A utilização respeita o prazo de validade ou é observada a ordem de entrada das matérias-primas e ingredientes?				
7.11 São armazenados sobre paletes, estrados e ou prateleiras, respeitando o espaçamento mínimo necessário?				
7.12 Os paletes estrados e ou prateleiras são de material liso, resistente, impermeável e lavável?				
7.13 São adotadas medidas para evitar que as matérias-primas, os ingredientes e as embalagens contaminem o alimento preparado?				
<b>8. PREPARAÇÃO DO ALIMENTO</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
8.1 As matérias-primas, ingredientes e embalagens utilizados para preparação estão em condições higiênico-sanitárias e são adequadas às atividades (conforme legislação específica)?				
8.2 O número de funcionários, equipamentos, móveis e ou utensílios disponíveis são compatíveis com a produção?				
8.3 Evita-se o contato direto ou indireto entre alimentos cruz, semi-prontos e prontos?				
8.4 Os funcionários que manipulam alimentos crus realizam a higiene das mãos antes de manusear alimentos prontos?				
8.5 Produtos perecíveis são expostos à temperatura ambiente somente pelo tempo mínimo necessário?				
8.6 Quando as matérias-primas não forem totalmente utilizadas, são adequadamente acondicionadas e identificadas?				
8.7 Limpa-se as embalagens primárias das matérias-primas antes do preparo (quando aplicável)?				
8.8 O tratamento térmico assegura a qualidade higiênico-sanitária dos alimentos (no mínimo 70°C, em todo alimento ou combinações adequadas de tempo e temperatura)?				
8.9 São verificados o tempo e a temperatura do tratamento térmico e, quando aplicável, são avaliadas às mudanças na textura e cor na parte central do alimento?				
8.10 Existem medidas que garantem que o óleo e a gordura utilizados na fritura não constituam uma fonte de contaminação química para o alimento preparado?				
8.11 Óleos e gorduras são aquecidos a temperaturas não superiores a 180°C?				
8.12 Óleos e gorduras são substituídos imediatamente sempre que houver alteração das características físico-químicas ou sensoriais?				
8.13 Alimentos congelados são descongelados antes do tratamento térmico ou segue-se às orientações constantes na rotulagem do fabricante?				
8.14 O descongelamento é feito em refrigeração à temperatura inferior a 5°C, em microondas ou conforme orientações constantes na rotulagem do fabricante?				
8.15 Alimentos congelados são mantidos sob refrigeração se não forem imediatamente utilizados e não são recongelados?				
8.16 Alimentos preparados são conservados em temperatura superior a 60°C no máximo por 6 horas?				
8.17 Alimentos preparados conservados sob refrigeração ou congelamento são previamente submetidos ao processo de resfriamento?				
8.18 No resfriamento, a temperatura do alimento preparado é reduzida de 60°C a 10°C em até 2 horas?				

8.19 Após o resfriamento, o alimento preparado é conservado sob refrigeração a temperaturas inferiores a 5°C, ou congelado à temperatura igual ou inferior a -18°C?				
8.20 O prazo máximo de consumo do alimento preparado e conservado sob refrigeração (temperaturas inferiores a 4°C) é de 5 dias?				
8.21 Os alimentos preparados e armazenados sob refrigeração ou congelamento, são adequadamente acondicionados e identificados?				
8.22 A temperatura de armazenamento do alimento preparado é regularmente monitorada e registrada?				
8.23 Os alimentos consumidos crus são submetidos a processo de higienização (quando aplicável)?				
8.24 Mantém documentado o controle e a garantia da qualidade dos alimentos preparados?				
<b>9. ARMAZENAMENTO E TRANSPORTE DO ALIMENTO PREPARADO</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
9.1 Alimentos preparados armazenados ou aguardando o transporte são identificados e protegidos?				
9.2 O armazenamento e transporte ocorrem em condições de tempo e temperatura adequados?				
9.3 A temperatura do alimento preparado é monitorada durante essas etapas?				
9.4 Os meios de transporte são higienizados e estão livres de vetores e pragas urbanas?				
9.5 Os meios de transporte são dotados de proteção para o alimento?				
9.6 Os meios de transporte somente transportam cargas que não comprometam a qualidade do alimento preparado?				
<b>10. EXPOSIÇÃO AO CONSUMO DO ALIMENTO PREPARADO</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
10.1 As áreas de exposição e de consumo são mantidas organizadas e em adequadas condições higiênico-sanitárias?				
10.2 Os manipuladores realizam a anti-sepsia das mãos e utilizam utensílios ou luvas descartáveis (quando aplicável)?				
10.3 Os equipamentos, móveis e utensílios disponíveis nessas áreas estão em número suficiente e em adequado estado de conservação?				
10.4 Os equipamentos de exposição de alimentos estão em adequado estado de higiene e funcionamento?				
10.5 A temperatura dos equipamentos de exposição é regularmente monitorada?				
10.6 Os equipamentos possuem barreiras de proteção que previnam a contaminação pelo consumidor ou outras fontes?				
10.7 Os utensílios utilizados na consumação são descartáveis ou são devidamente higienizados e armazenados em local protegido?				
10.8 Os ornamentos e plantas na área de consumação não constituem fonte de contaminação?				
10.9 A área de recebimento de dinheiro, cartões e outros meios utilizados para o pagamento de despesas é reservado?				
10.10 Os funcionários responsáveis pelos pagamentos são orientados a não manipular alimentos preparados embalados ou não?				
<b>11. DOCUMENTAÇÃO E REGISTRO</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
11.1 Dispõe de Manual de Boas Práticas e de Procedimentos Operacionais Padronizados?				
11.2 Esses documentos estão acessíveis aos funcionários e à autoridade sanitária, quando requerido?				

11.3 Os registros são mantidos por no mínimo 30 dias contados a partir da data de preparação dos alimentos?				
<b>12. RESPONSABILIDADE</b>				
	<b>NA</b>	<b>AD</b>	<b>IN</b>	<b>Descrever a Inadequação</b>
12.1 São capacitados periodicamente em: higiene pessoal, contaminantes alimentares; doenças transmitidas por alimentos; manipulação higiênica dos alimentos e Boas Práticas?				
12.2 A capacitação é comprovada mediante documentação?				
LOCAL:				



## APÉNDICE

APÊNDICE A – Tabelas das inadequações encontradas nas lojas

TABELA 2 – Itens inadequados encontrados nos setores da Loja 1

1. Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios	
<b>Padaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: ambiente de pouco espaço, dificuldade para realizar operações de limpezas e manutenções e o setor de confeitaria divide a mesma área.</li> </ul>
<b>Confeitaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: não estão íntegros, contendo trincas.</li> <li>* Portas: sem fechamento automático.</li> <li>* Grelhas: totalmente aberta e ausente de barreiras de proteção durante a produção.</li> <li>* Ventilação: ambiente abafado e quente, devido à liberação de gases e fumaça dos equipamentos. Não há controle periódico de limpezas e manutenções no sistema de climatização.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: portas externas sem fechamento automático, coletores sem tampas, toalha de papel não é utilizada e sim de tecido, mas estão fora das condições de uso.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausente de lavatório exclusivo para higienização das mãos e utiliza-se a pia da produção e está sem de papel toalha.</li> </ul>
<b>Açougue</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: ambiente com dimensional incompatível com as operações que são de alto fluxo produtivo.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: presentes de descascamentos, rachaduras, trincas, infiltrações e integridade comprometida;</li> <li>* Portas: mal ajustadas, sem fechamento automático e sem telas milimetradas.</li> <li>* Grelhas: sem dispositivo de fechamento.</li> <li>* Ventilação: não há controle periódico e nem registro de limpezas e manutenções no sistema de climatização.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: portas externas sem fechamento automático, coletores sem tampas, toalha de papel não é utilizada e sim de tecido, mas estão fora das condições de uso.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: lavatório exclusivo para higienização das mãos está desativado e utiliza-se a pia da produção que está sem papel toalha, à tampa do coletor de papel é acionado por contato manual.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: é realizada manutenção corretiva e não se faz registro.</li> </ul>
<b>Rotisseria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: ambiente com dimensional incompatível com as operações, ocorre fluxo congestionado de funcionários, dificulta a realização das operações de limpeza e manutenção, e não há controle de acesso de pessoas.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: Com trincas, quebradas, descascadas e em alguns locais a alvenaria é rugosa e presentes de várias manchas.</li> <li>* Portas: sem fechamento automático.</li> <li>* Ventilação: Não há controle periódico e nem registro de limpezas e manutenções no sistema de climatização.</li> <li>* Instalações elétricas: tubulação externa desprotegida e interruptora trincado.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: portas externas sem fechamento automático, coletores sem tampas, toalha de papel não é utilizada e sim de tecido, mas estão fora das condições de uso.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos utiliza-se a pia da produção a qual possui sabonete líquido odorizado e a tampa do coletor de papel é acionado por contato manual.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: são realizadas manutenções corretivas e não se faz registro.</li> </ul>
<b>Feira</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área externa: Ausência de pátio; O acesso de ruas, calçadas, vizinhança e animais são diretos.</li> <li>* Área interna: ambiente com dimensional incompatível com as operações, ocorre fluxo congestionado de funcionários, dificulta a realização das operações de limpezas e manutenções.</li> <li>* Pisos: Com trincas.</li> <li>* Portas: mal fechadas e sem fechamento automático.</li> <li>* Janelas: Não possuem telas milimetradas.</li> <li>* Ralos e grelhas: Sem dispositivo de fechamento.</li> <li>* Iluminação: as luminárias não possuem proteção contra quedas acidentais.</li> <li>* Ventilação: Não há registro de limpezas e manutenções no sistema de climatização</li> <li>* Sanitários e Vestiários: portas externas sem fechamento automático, coletores sem tampas, toalha de papel não é utilizada e sim de tecido, mas estão fora das condições de uso.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos e utiliza-se uma pia que é insuficiente para atender o setor, há sabonete líquido odorizado e a tampa do coletor de papel é acionada por contato manual.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: são realizadas manutenções corretivas e não se faz registro.</li> <li>* Utensílios: com superfície rugosa, frestas.</li> </ul>
<b>Lanchonete</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: ambiente com dimensional incompatível com as operações, ocorre fluxo congestionado de funcionários, dificulta a realização das operações de limpezas e manutenções e o acesso as instalações não são independentes (área da padaria e confeitaria divide o mesmo espaço).</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: Com trincas (não estão íntegros).</li> <li>* Portas: sem fechamento automático.</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento. * Há pouca iluminação.</li> <li>* Ventilação: O ambiente é abafado e quente. Não há controle periódico e nem registro de limpezas e manutenções no sistema de climatização.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: portas externas sem fechamento automático, coletores sem tampas, toalha de papel não é utilizada e sim de tecido, mas estão fora das condições de uso.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos e utiliza-se a pia da produção a qual está sem toalha de papel.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: são realizadas manutenções corretivas e não se faz registro.</li> </ul>
<b>Refeitório</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área externa: não há pátio, o acesso é para rua onde há presença de animais, insetos.</li> <li>* Área interna: ambiente com dimensional incompatível com as operações ocorre fluxo congestionado de funcionários, dificulta à realização das operações de limpeza e manutenção, o acesso as instalações são divididas por meios físicos.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: Presença de descascamentos, azulejos trincados, má conservação, presença de manchas. O forro está com espaçamento entre as luminárias (frestas).</li> <li>* Portas: na área de preparação não há porta ou qualquer barreira física.</li> <li>* Janelas: com sinais de ferrugem e sem telas milimetradas.</li> <li>* Luminárias sem proteção contra quedas.</li> <li>* Ventilação: sistema com sinais de sujidades; Não há controle periódico e nem registro de limpezas e manutenções no sistema de climatização.</li> <li>* Instalações elétricas: tubulações desprotegidas (tomada com remendos de fita isolante e semi-aberta).</li> <li>* Sanitários e Vestiários: portas externas sem fechamento automático, coletores sem tampas, toalha de papel não é utilizada e sim de tecido, mas estão fora das condições de uso.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos e utiliza-se a pia da produção. Coletores sem tampas o acionamento é manual.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: são realizadas manutenções corretivas e não se faz registro.</li> <li>* Móveis: o estado de conservação é inadequado. Balcão de mármore está quebrado em várias partes e contendo várias e profundas frestas.</li> </ul>
<b>Fiambreria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: área de produção muito reduzida e faz com que o fluxo fique em desordem.</li> <li>* Paredes: Próximos a bancada os azulejos estão trincados.</li> <li>* Portas: não possui portas, utiliza-se uma cortina plástica. Seu estado de conservação estava com sujidades e sobre um equipamento para facilitar o fluxo de passagem dos manipuladores.</li> <li>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</li> <li>* Ventilação: Não há controle periódico e nem registro de limpezas e manutenções no sistema de climatização.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: portas externas sem fechamento automático, coletores sem tampas, toalha de papel não é utilizada e sim de tecido, mas estão fora das condições de uso.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos e utiliza-se a única pia da produção a qual está sem toalha de papel, sabonete líquido e coletor.</li> <li>* Equipamento: com presença de corrosão e descascamentos. Equipamentos e instrumentos de medição são realizados manutenções corretivas e não se faz registro.</li> <li>* Móveis: presentes de corrosão.</li> </ul>
<b>2. Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios</b>	
<b>Padaria</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado. E as operações realizadas no setor os funcionários não receberam treinamentos.
<b>Fiambreria</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado. As instalações estão com as condições de higiene inadequadas, há vários alimentos uns sobre os outros (salsicha, queijo, presunto).
<b>3. Controle integrado de vetores e pragas urbanas:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	

<b>Feira</b>	A porta de recebimento de produtos está sempre aberta, sendo de fácil acesso para entrada de vetores. Não há medidas que impeçam a atração de vetores e pragas.
<b>Lanchonete</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>4. Abastecimento de água:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>5. Manejo de resíduos:</b>	
<b>Padaria</b>	Os coletores são possuem identificação quanto ao material de descarte; São em números e capacidades insuficientes para atender o setor.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	Os coletores são possuem identificação quanto ao material de descarte e as tampas são acionadas manualmente.
<b>Lanchonete</b>	Os coletores são possuem identificação quanto ao material de descarte; São em números e capacidades insuficientes para atender o setor.
<b>Refeitório</b>	Os coletores são possuem identificação quanto ao material de descarte e estão sem tampas. Descarte de resíduos orgânicos em uma cuba com dimensional pequeno e sem organização.
<b>Fiambreria</b>	Os coletores são possuem identificação quanto ao material de descarte.
<b>6. Manipuladores:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las;
<b>Rotisseria</b>	A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las.
<b>Feira</b>	Faltam exames de saúde específicos. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las.
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	Faltam exames específicos. A higienização das mãos é incorreta e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. A manipuladora com maquiagem pesada na região dos olhos no setor de alimentação.
<b>Fiambreria</b>	Faltam exames de saúde específicos. A higienização das mãos é incorreta e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. Durante a manipulação os manipuladores estavam de brincos e maquiagem.
<b>7. Matérias-primas, ingredientes e embalagens</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	Câmaras frias com espaço reduzido, desorganizado e dificultando as limpezas;
<b>Rotisseria</b>	As matérias-primas e ingredientes recepcionadas com avarias são utilizadas para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). Os paletes utilizados para acomodar esses materiais são inadequados (madeira).

<b>Feira</b>	As matérias-primas e ingredientes recepcionadas com avarias são utilizadas para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). Quando reprovadas ficam armazenadas e não são devolvidas imediatamente. O local é de desorganização, falta identificação dos materiais. Os paletes utilizados são de madeira; Não foi observada medidas para evitar a contaminação entre os materiais.
<b>Lanchonete</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Refeitório</b>	As matérias-primas e ingredientes recepcionados com avarias são utilizados para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). As matérias-primas utilizadas estão fora da embalagem primária, úmidas e no seu acondicionamento não estão identificadas.
<b>Fiambreria</b>	Falta organização no armazenamento. A temperatura da sala climatizada estava em 19°C e desligada. O setor é de fracionamento, porém as embalagens primárias de vários produtos estavam abertas sobre as bancadas.
<b>8. Preparação do alimento:</b>	
<b>Padaria</b>	O óleo e gordura são trocados uma vez por semana e aquecidos até 300°C. Não há documentação de controle de qualidade dos alimentos.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	Item não aplicável;
<b>Rotisseria</b>	Os equipamentos, móveis e/ou utensílios são incompatíveis para o número de funcionários. Não há medidas qualitativas nem registro de temperatura para óleo e gorduras utilizados. Nenhum registro de qualidade foi encontrado dos alimentos preparados.
<b>Feira</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Lanchonete</b>	Não há medidas de controle que garantam a qualidade do óleo e a gordura. Os alimentos congelados não são descongelados antes do tratamento térmico. A temperatura não é monitorada e nem registrada regularmente. Nenhum registro referente a qualidade do alimento preparado foi encontrado.
<b>Refeitório</b>	As mãos não são higienizadas corretamente após manipular alimentos crus e ao manusear alimentos prontos. As matérias-primas e os alimentos preparados são não são identificadas ao ser acondicionadas. A temperatura não é monitorada e nem registrada regularmente. Nenhum registro referente à qualidade do alimento preparado foi encontrado.
<b>Fiambreria</b>	Os produtos defumados expostos e sobre a embalagem. Faltam cuidados com a higienização das mãos. As embalagens primárias não são limpas antes de manipulá-las. Não há nenhuma documentação de controle e garantia do alimento no setor.
<b>9. Armazenamento e transporte do alimento preparado:</b>	
<b>Padaria</b>	Utiliza-se um elevador, mas sem proteção aos alimentos.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	Item não aplicável;
<b>Rotisseria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Feira</b>	Faltam cuidados com a higiene dos meios de transportes.
<b>Lanchonete</b>	Não realizam o monitoramento da temperatura durante essa etapa.
<b>Refeitório</b>	Não realiza o monitoramento da temperatura durante essa etapa e nem identifica o alimento preparado.
<b>Fiambreria</b>	Os meios de transportes podem comprometer a qualidade do alimento (utilizam carrinhos de supermercado).
<b>10. Exposição ao consumo do alimento preparado:</b>	
<b>Padaria</b>	A anti-sepsia das mãos dos manipuladores é incorreta. Os equipamentos e utensílios estão em quantidades insuficientes. Não monitora a temperatura dos equipamentos de exposição e não os protege para evitar contaminação ao alimento.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	A anti-sepsia das mãos dos manipuladores é incorreta;
<b>Rotisseria</b>	O balcão expositor com presença de descascamento; A anti-sepsia das mãos dos manipuladores é incorreta.
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	A anti-sepsia das mãos dos manipuladores é incorreta e a temperatura dos equipamentos não são monitoradas.

<b>Refeitório</b>	A anti-sepsia das mãos dos manipuladores é incorreta e os equipamentos, móveis e utensílios são em números insuficientes.
<b>Fiambreria</b>	A anti-sepsia das mãos dos manipuladores é incorreta.
<b>11. Documentação e registro:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausente de MBPF e nenhum registro de controle produtivo como temperaturas, higienização, controle de garantia.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	Ausentes de registros do controle produtivo como temperaturas, higienização, controle de garantia.
<b>Rotisseria</b>	Ausência de registro de controle produtivo como temperaturas, higienização, controle de garantia.
<b>Feira</b>	Não dispõe de MBPF e nem documentos de registros.
<b>Lanchonete</b>	Não foi encontrado o MBPF do setor. Ausente de registro de controle produtivo como temperaturas, higienização, controle de garantia.
<b>Refeitório</b>	Ausentes de registro de controle produtivo como temperaturas, higienização, controle de garantia.
<b>Fiambreria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>12. Responsabilidade:</b>	
<b>Padaria</b>	A capacitação dos manipuladores e funcionários não é regularmente aplicado, alguns exercem a profissão e há tempos não tiveram orientações sobre higiene pessoal, BP e manipulação. E não foi localizado nenhum registro que comprove a capacitação dos mesmos.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	

TABELA 3 – Itens inadequados encontrados nos setores da Loja 2

1. Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios	
<b>Padaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: não estão íntegros e contêm trincas, algumas áreas estão sem revestimentos e manchas.</li> <li>* Portas: não há portas, mas uma cortina de plástico.</li> <li>* Iluminação: iluminação insuficiente no setor e há lâmpadas queimadas.</li> <li>* Ventilação: dificuldade da saída de vapores do ambiente; equipamentos de climatização apresentam sinais de sujidades e não possuem registros de manutenções e de limpezas periódicas.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas, sem toalha de papel e sabonete líquido para higiene das mãos.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausente de lavatório exclusivo para higienização das mãos, ausente de papel toalha e sabonete líquido.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição são realizadas manutenções corretivas.</li> </ul>
<b>Confeitaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: possuem frestas (falta de rejunte), azulejo quebrado e presença de manchas amarronzadas semelhantes à ferrugem.</li> <li>* Portas: não estão ajustadas à parede, sem fechamento automático e desprovidas de telas milimetradas.</li> <li>* Janelas: estão mal conservadas com presença de sujidades.</li> <li>* Iluminação: iluminação insuficiente no setor e lâmpadas parcialmente queimadas.</li> <li>* Ventilação: equipamentos de climatização apresentam sinais de sujidades e não possuem registros de manutenções e limpezas periódicas.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas, sem toalha de papel e sabonete líquido para higiene das mãos.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausente de lavatório exclusivo para higienização das mãos. O lavatório presente na área da produção está sem papel toalha e sabonete líquido. E não há separação de materiais orgânicos e recicláveis nos coletores.</li> <li>* Equipamentos: estão em má conservados com imperfeições quanto a sua superfície. As manutenções nos equipamentos e instrumentos de medição são só corretivas.</li> </ul>
<b>Açougue</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Paredes, tetos/forros: apresentam descascamentos, amassamentos e sinais de bolores.</li> <li>* Ventilação: sistema não possui registros de manutenções e limpezas periódicas.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas, sem toalha de papel e sabonete líquido para higiene das mãos.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: coletor de descarte do papel toalha está sem pedal para acionamento da tampa.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: as manutenções são só corretivas.</li> </ul>
<b>Rotisseria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Pisos, paredes: apresentam rachaduras, azulejos quebrados e trincas.</li> <li>* Portas: não existe porta (do setor de exposição para a entrada da cozinha).</li> <li>* Janelas: a única janela presente é onde fica o buffet e possui fresta e sem telas milimetradas.</li> <li>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</li> <li>* Iluminação: má iluminação do setor e há lâmpadas queimadas.</li> <li>* Ventilação: sistema não possui registros de manutenções e limpezas periódicas.</li> <li>* Instalações elétricas: interruptores quebrados.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas, sem toalha de papel e sabonete líquido para higiene das mãos.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: falta papel toalha em algumas pias.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: as manutenções são só corretivas, ou seja, quando solicitadas.</li> </ul>
<b>Feira</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: materiais em desuso como martelo e pedaços de madeira sobre caixas de mamão. Tijolos em local inapropriado. Não há controle de acesso de pessoal: Representantes tem acesso livre. Pessoa sem identificação e com vestuário inadequado selecionando frutas.</li> <li>* Pisos, teto/forros: apresentam frestas e os forros não são revestidos adequadamente.</li> <li>* Portas: mal fechadas e sem fechamento automático.</li> <li>* Janelas: não possuem telas milimetradas e nem limpeza periódica.</li> <li>* Iluminação: as luminárias não possuem proteção contra quedas acidentais.</li> <li>* Ventilação: não há sistema de renovação do ar deixando um ambiente abafado.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas, sem toalha de papel e sabonete líquido para higiene das mãos.</li> <li>* Equipamentos: estão com descascamentos e sujidades. As manutenções dos instrumentos de medição são só corretivas.</li> <li>* Utensílios e móveis: falta à higienização adequada e há rugosidades, ocorrendo depósitos de restos de alimentos.</li> </ul>
<b>Lanchonete</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* área interna: o dimensional do setor é reduzido para realizar todas as operações.</li> <li>* Pisos, paredes: apresentam rachaduras, trincas e manchas.</li> <li>* Portas: mal vedada (frestas).</li> <li>* Iluminação: luminárias não estão protegidas contra quedas acidentais.</li> </ul>



	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Ventilação: para auxiliar a renovação do ar utiliza-se um ventilador no local. Sistema não possui registros de manutenções e limpezas periódicas.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas, sem toalha de papel e sabonete líquido para higiene das mãos.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: coletor de papel apenas na pia de lavagem das mãos.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: as manutenções são só corretivas, ou seja, quando solicitadas.</li> </ul>
<b>Refeitório</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área Interna: depósito com enfeites de natal junto das matérias-primas.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: Apresentam rachaduras, trincas e manchas semelhantes a infiltração (coloração amarronzada); No depósito tem uma grande fresta podendo ser visto a área de estacionamento dos clientes da loja; Azulejos trincados.</li> <li>* Portas: mal vedada (frestas), mal fechada e sem fechamento automático.</li> <li>* Janelas: limpas a cada mês.</li> <li>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</li> <li>* Caixa de gordura e esgoto: estão dentro da área de preparação abaixo do fogão.</li> <li>* Iluminação: luminárias queimadas prejudicando a luminosidade e desprotegidas contra quedas.</li> <li>* Ventilação: não há registros de manutenção e limpeza do sistema de climatização.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: Portas externas sem fechamento automático; Coletores sem tampas e sem pedal.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausente para uso exclusivo das mãos utiliza-se a pia da área de manipulação, mas está sem coletor de papel.</li> <li>* Equipamentos: presentes com corrosão. As manutenções nos equipamentos e instrumentos de medição são só corretivas, e quando solicitadas.</li> </ul>
<b>Fiambreria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Paredes: apresentam trincas e descascamentos, possivelmente ocasionados por batidas.</li> <li>* Portas: mal fechadas e sem fechamento automático.</li> <li>* Janelas: não possuem telas milimetradas.</li> <li>* Iluminação: Luminárias não estão protegidas contra quedas acidentais.</li> <li>* Ventilação: Sistema não possui registros de manutenções e limpezas periódicas, conforme informação é realizada todo primeiro domingo do mês.</li> <li>* Instalações elétricas: dentro da câmara fria a fiação está desprotegida.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: Coletores sem tampas; sem toalha de papel e sabonete líquido para higiene das mãos.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para as mãos. Contém apenas um lavatório funcionando na área de produção e outro desativado. Coletor com tampa, mas o pedal está com defeito, sabonete líquido utilizado é com odor.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: as manutenções são só corretivas, ou seja, quando solicitadas.</li> <li>* Móveis: possuem frestas na superfície.</li> </ul>
<b>Rotisseria de Processados</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Tetos/forros: presença de rachaduras.</li> <li>* Janelas: não possuem telas milimetradas.</li> <li>* Iluminação: as luminárias não estão protegidas contra quedas acidentais.</li> <li>* Ventilação: o sistema não possui registros de manutenções e limpezas periódicas.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: não possuem fechamento automático, os coletores sem tampas e sem pedal.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para as mãos. Sem coletores com tampas, sabonete líquido e toalha de papel.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: as manutenções são só corretivas, ou seja, quando solicitadas.</li> </ul>
<b>2. Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios</b>	
<b>Padaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Higienização: o registro de higienização não é realizado.</li> <li>* Produtos Saneantes: não são guardados em local reservado, ficam próximos da produção.</li> <li>* Utensílios e equipamentos: são guardados junto da área de produção.</li> </ul>
<b>Confeitaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Higienização: o registro de higienização não é realizado.</li> </ul>
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Higienização: as condições de higiene estão inadequadas, pois não há a frequência de higienização. A limpeza é feita somente no início do dia. O registro de higienização não é realizado.</li> <li>* Utensílios e equipamentos: estão em números insuficientes, mal conservados, sem limpeza, não são guardados em locais reservados e há lubrificantes de equipamentos próximos das frutas e utensílios.</li> </ul>
<b>Lanchonete</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Higienização: o registro de higienização não é realizado.</li> </ul>
<b>Refeitório</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Higienização: o registro de higienização não é realizado. As caixas de gorduras nem os responsáveis nunca viram.</li> </ul>
<b>Fiambreria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Higienização: o registro de higienização não é realizado.</li> <li>* Produtos saneantes: produto de higiene pessoal esta sobre alimentos de manipulação.</li> </ul>

<b>Rotisseria de Processados</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Higienização: o registro de higienização não é realizado.</li> <li>* Produtos saneantes: junto à área de produção em local aberto.</li> <li>* Utensílios juntos área de produção.</li> </ul>
<b>3. Controle integrado de vetores e pragas urbanas:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	Depósito tem fresta adequada para passagem de pragas e vetores. A higienização dos equipamentos e utensílios nem sempre dá tempo de fazê-la corretamente, mas são envolvidos com filme transparente ou sacos plásticos vedados com fitas.
<b>Fiambreria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>4. Abastecimento de água:</b>	
<b>Padaria</b>	Não foi encontrado o reservatório de água e nem os registros das operações de higienização.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>5. Manejo de resíduos:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte.
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material descartado e estão em números insuficientes.
<b>Feira</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte e estão sem tampas. O armazenamento dos resíduos é feito em barricas.
<b>Lanchonete</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte.
<b>Refeitório</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte. As tampas não estão funcionando pelo pedal o contato é manual e algum não tem tampas.
<b>Fiambreria</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte.
<b>Rotisseria de Processados</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte. Um deles a tampa é acionado manualmente.
<b>6. Manipuladores:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. Os manipuladores utilizam aparelho celular enquanto amassa pão.
<b>Confeitaria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las.
<b>Açougue</b>	

<b>Rotisseria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e conversa paralela dos manipuladores.
<b>Feira</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e não há cartazes afixados nas paredes com orientações de como higienizar as mãos. Os cabelos estão desprotegidos, unhas com esmaltes e objetos de adorno pessoal.
<b>Lanchonete</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e conversa paralela dos manipuladores.
<b>Refeitório</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e conversa paralela dos manipuladores. E falam desnecessariamente e manipuladora maquiada.
<b>Fiambreria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e cartazes não fixados para orientar sobre a correta higienização.
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>7. Matérias-primas, ingredientes e embalagens</b>	
<b>Padaria</b>	Matérias-primas com embalagem furada são utilizadas.
<b>Confeitaria</b>	Falta higienização adequada no transporte. As matérias-primas recepcionadas com avarias são utilizadas para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários).
<b>Açougue</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Rotisseria</b>	As matérias-primas e ingredientes recepcionadas com avarias são utilizadas para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). Quando reprovados não são imediatamente devolvidos e ficam entre os estoques aguardando alguma solução.
<b>Feira</b>	As matérias-primas e ingredientes recepcionadas com avarias são utilizadas para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). Quando reprovadas ficam armazenadas e não são devolvidos imediatamente. O local é de desorganização, falta identificação dos materiais. Os paletes utilizados são de madeira. Algumas caixas estão diretamente sobre o chão.
<b>Lanchonete</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Refeitório</b>	A integridade das matérias-primas comprometida e o armazenamento são direto no chão.
<b>Fiambreria</b>	Utensílios (bacias) diretos no chão.
<b>Rotisseria de Processados</b>	As matérias-primas e ingredientes recepcionados com avarias são utilizados para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). Paletes utilizados para acomodar esses materiais são inadequados (madeira). E quando reprovados, ficam aguardando entre outros paletes com matéria-prima de embalagem íntegras até o destino correto.
<b>8. Preparação do alimento:</b>	
<b>Padaria</b>	Não foi encontrada a documentação de controle de qualidade dos alimentos.
<b>Confeitaria</b>	A higiene das mãos é descuidada quanto à manipulação de alimentos crus e prontos. O tratamento térmico é avaliado somente por visualização. Não há medidas de controle da qualidade dos óleos e gorduras. Não há documentação de controle de qualidade dos alimentos.
<b>Açougue</b>	Item não aplicável.
<b>Rotisseria</b>	Observou-se que o óleo de fritura estava escuro com excesso de bolhas. Não há medidas que garantam a sua qualidade e a troca é vez uma vez por semana. A temperatura do alimento preparado não é monitorada e nem registrada.
<b>Feira</b>	A temperatura de armazenamento de alguns alimentos não é registrada.
<b>Lanchonete</b>	As embalagens primárias não são higienizadas. Durante o tratamento térmico não verifica tempo e temperatura. E a avaliação é feita, visivelmente, pela mudança do aspecto do alimento. O óleo e a gordura são trocados uma vez por semana, não há outra medida que garanta a qualidade. Os alimentos congelados são passados por descongelamento correto (ex. hambúrguer congelado direto na chapa).
<b>Refeitório</b>	Os manipuladores não realizam a correta lavagem das mãos quando manipulam alimentos crus e prontos. A temperatura de armazenamento não é registrada.
<b>Fiambreria</b>	Há descuido na maneira correta de lavar as mãos. Havia embalagens abertas e produtos expostos junto a outras embalagens primárias fechadas. As embalagens primárias não são higienizadas. A temperatura do armazenamento não é monitorada e nem registrada. Não há documentação sobre o controle de garantia dos alimentos no setor.
<b>Rotisseria de Processados</b>	A temperatura do armazenamento não é monitorada e nem registrada. Não há documentação sobre o controle de garantia dos alimentos no setor.
<b>9. Armazenamento e transporte do alimento preparado:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.

<b>Confeitaria</b>	A temperatura do alimento preparado não é controlada.
<b>Açougue</b>	Item não aplicável.
<b>Rotisseria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	Não é monitorada a temperatura nessa etapa.
<b>Refeitório</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>10. Exposição ao consumo do alimento preparado:</b>	
<b>Padaria</b>	Os equipamentos não estão protegidos para fins de evitar contaminação ao alimento.
<b>Confeitaria</b>	A anti-sepsia das mãos não é realizada corretamente.
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	A anti-sepsia das mãos não é realizada corretamente e a temperatura do alimento preparado exposto em balcões não é monitorada.
<b>Feira</b>	A anti-sepsia das mãos não é realizada corretamente e temperatura do alimento exposto em balcões não é monitorada.
<b>Lanchonete</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Refeitório</b>	Anti-sepsia das mãos dos manipuladores incorreta; Equipamentos não possuem barreiras de proteção.
<b>Fiambreria</b>	Anti-sepsia dos manipuladores incorreta; Estado de conservação dos equipamentos, móveis e utensílios, descuido com a higienização e funcionamento adequado (temperatura do termômetro). Não há barreiras de proteção para os queijos porunga.
<b>Rotisseria de Processados</b>	Ausentes de inadequações.
<b>11. Documentação e registro:</b>	
<b>Padaria</b>	Nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Confeitaria</b>	Não dispõe de MBPF e nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	Nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	Não dispõe de MBPF e nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>12. Responsabilidade:</b>	
<b>Padaria</b>	A capacitação dos manipuladores e funcionários não é regularmente aplicado, alguns exercem a profissão e há tempos não tiveram orientações sobre higiene pessoal, BP e manipulação. E não foi localizado nenhum registro que comprove a capacitação.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	

TABELA 4 – Itens inadequados encontrados nos setores da Loja 3

1. Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios	
<b>Padaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: não estão íntegros, contendo trincas, mal conservados e com rachaduras.</li> <li>* Portas: mal ajustadas (vedação), mal conservadas (presença de ferrugem), sem fechamento automático e sem telas milimetradas.</li> <li>* Iluminação: luminárias estão desprotegidas contra quedas acidentais.</li> <li>* Ventilação: a renovação do ar é insuficiente para o setor; há ventilador comum com fluxo de ar diretamente sobre os pães; equipamentos de climatização estão mal conservados; não há registros de manutenções e limpezas no sistema de climatização.</li> <li>* Instalações elétricas: estão desprotegidas.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: Sem portas externas com fechamento automáticas e coletoras sem tampas.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausente de lavatório exclusivo para higienização das mãos, ausente de sabonete líquido; tampas dos coletores são acionadas manualmente.</li> <li>* Equipamentos: inadequado estado de conservação; As manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Confeitaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança possui criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: presentes de trincas, rachaduras, descascamentos e manchas.</li> <li>* Portas: mal ajustadas (vedação) e mal conservadas.</li> <li>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</li> <li>* Iluminação: luminárias estão desprotegidas contra quedas acidentais.</li> <li>* Ventilação: não há registros de manutenções e limpezas do sistema de climatização.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: Sem portas externas com fechamento automáticas e coletoras sem tampas.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausente de papel toalha.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Açougue</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</li> <li>* Paredes, tetos/forros: com descascamentos e má conservação.</li> <li>* Portas: mal ajustadas (vedação), mal conservadas, com ferrugem e bolores; sem fechamento automático e desprovidas de telas milimetradas.</li> <li>* Ventilação: não há registros de manutenção e limpeza do sistema de climatização.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: Sem portas externas com fechamento automático; Coletores sem tampas.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Rotisseria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</li> <li>* Área interna: dimensional do setor é reduzido ocorrendo fluxo desordenado e com cruzamentos, dificultando o acesso para realizar operações de limpeza e manutenções.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: com rachaduras, manchas e má conservação.</li> <li>* Portas: mal ajustadas (vedação), mal conservadas e com corrosão; sem fechamento automático; desprovidas de telas milimetradas.</li> <li>* Iluminação: luminárias sem proteção contra queda e a iluminação prejudicada por algumas lâmpadas queimadas.</li> <li>* Ventilação: não há registros de manutenções e limpezas do sistema de climatização.</li> <li>* Instalações elétricas: Presença de sujeiras e ferrugem na tubulação.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: Sem portas externas com fechamento automático; Coletores sem tampas.</li> <li>* Equipamentos: com ferrugem e descascamentos. Os equipamentos e instrumentos de medição, as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> <li>* Utensílios: Fritadeira e cabo de panela com imperfeições (cabo de madeira queimadas).</li> </ul>
<b>Feira</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</li> <li>* Área interna: porta de acesso a loja e ao setor sempre aberta (durante o processo de pesquisa) possibilitando a entrada de animais. Não há controle de acesso de pessoal.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: com rachaduras, trincas, não há forro e o teto está mal conservado.</li> <li>* Portas: mal ajustadas (vedação).</li> <li>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</li> <li>* Iluminação: luminárias sem proteção contra queda.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: sem portas externas com fechamento automático e os coletores sem tampas.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos e utiliza-se uma pia que é insuficiente para atender o setor, não possui sabonete líquido, toalha de papel e a tampa do coletor de papel são acionadas por contato manual.</li> <li>* Equipamentos: faltam repetidas operações de higiene. Os equipamentos e instrumentos de medição</li> </ul>

	<p>as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</p> <p>* Utensílios: com imperfeições (cabo de faca quebrada). Faltam repetidas operações de higiene.</p>
<b>Lanchonete</b>	<p>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</p> <p>* Área interna: aracnídeo sob geladeira.</p> <p>* Pisos e paredes: com descascamentos e trincas.</p> <p>* Portas: mal ajustadas (vedação), mal conservadas, sem fechamento automático e desprovidas de telas milimetradas.</p> <p>* Janelas: As telas não são removíveis e a limpeza não é periódica.</p> <p>* Ralos e grelhas: aberto e sem proteção para impedir entrada de pragas.</p> <p>* Iluminação: luminárias sem proteção contra queda.</p> <p>* Ventilação: não há registros de manutenção e limpeza do sistema de climatização. Filtros e equipamentos de climatização apresentam sujidades. Informações obtidas dos manipuladores é que toda segunda-feira é feita uma limpeza.</p> <p>* Sanitários e Vestiários: sem portas externas com fechamento automático e os coletores sem tampas.</p> <p>* Lavatório área de Manipulação: possui lavatório exclusivo para lavagem das mãos, porém estava desligado da rede elétrica por ocorrer choques pela torneira. O acionamento é por um botão que fica na altura do joelho o qual é pressionado sem contato manual. O coletor de papel é por contato manual.</p> <p>* Equipamentos: com presença de descascamentos. E equipamentos e instrumentos de medição as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</p>
<b>Refeitório</b>	<p>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</p> <p>* Portas: as telas estão furadas.</p> <p>* Janela: não apresentam telas.</p> <p>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</p> <p>* Iluminação: luminárias sem proteção contra queda.</p> <p>* Ventilação: não há registros de manutenção e limpeza do sistema de climatização.</p> <p>* Sanitários e Vestiários: sem portas externas com fechamento automático e os coletores sem tampas.</p> <p>* Lavatório área de Manipulação: não possui lavatório exclusivo para lavagem das mãos. O setor não possuía sabonete líquido.</p> <p>* Equipamentos e instrumentos de medição: as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</p>
<b>Fiambreria</b>	<p>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</p> <p>* Pisos e paredes: com descascamentos, trincas e amassados em alguns pontos.</p> <p>* Portas: frestas laterais.</p> <p>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</p> <p>* Iluminação: luminárias da entrada do setor não possuem proteção contra quedas acidentais.</p> <p>* Ventilação: não há registros de manutenção e limpeza do sistema de climatização.</p> <p>* Sanitários e Vestiários: sem portas externas com fechamento automático e os coletores sem tampas.</p> <p>* Lavatório área de Manipulação: não possui lavatório exclusivo para lavagem das mãos somente no corredor (fora de posição estratégica).</p> <p>* Equipamentos e instrumentos de medição: as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</p>
<b>Rotisseria de Processados</b>	<p>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</p> <p>* Paredes, tetos/forros: com descascamentos e estão rústidas, apresentam manchas em alguns pontos.</p> <p>* Portas: com frestas nas laterais.</p> <p>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</p> <p>* Ventilação: não há registros de manutenção e limpeza do sistema de climatização.</p> <p>* Sanitários e Vestiários: sem portas externas com fechamento automático e os coletores sem tampas.</p> <p>* Lavatório área de Manipulação: não possui lavatório exclusivo para lavagem das mãos. E o lavatório da produção está sem sabonete líquido, papel toalha e coletor.</p> <p>* Equipamentos: com presença de descascamentos. E os equipamentos e instrumentos de medição as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</p>
<b>Peixaria</b>	<p>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</p> <p>* Área interna: há objetos em desuso e se alimentam no setor. O dimensional do setor é reduzido.</p> <p>* Pisos, paredes, tetos/forros: presença de trincas, rachaduras em alguns pontos, descascamentos, amassados, manchas e bolores.</p> <p>* Portas: não estão bem ajustadas e mal vedadas.</p> <p>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</p> <p>* Ventilação: Não há registro de manutenção e nem limpeza no sistema de climatização.</p> <p>* Sanitários e Vestiários: sem portas externas com fechamento automático, os coletores sem tampas com acionamento, sem sabonete líquido e toalha de papel.</p> <p>* Lavatório área de Manipulação: não possui lavatório exclusivo para lavagem das mãos.</p>

	* Equipamentos: com presença de descascamentos. Os equipamentos e instrumentos de medição as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.
<b>2. Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios</b>	
<b>Padaria</b>	* Higienização: as condições de higiene estão inadequadas, verificou que não há frequência na higienização e o registro de higienização não é realizado. * Utensílios e equipamentos: estão mal conservados e limpos, com presença de corrosão e descascamentos.
<b>Confeitaria</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado. E quando realiza o funcionário (até o momento da pesquisa) não estava capacitado.
<b>Açougue</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado.
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado. A operação de higienização é feita por funcionários sem treinamentos. *Utensílios: deve se melhorar a limpeza.
<b>Lanchonete</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado.
<b>Refeitório</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado. Funcionários que realizam a higienização não receberam treinamentos.
<b>Fiambreria</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado.
<b>Rotisseria de Processados</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado. Funcionários que realizam as operações de higienização não receberam treinamentos. * Produtos saneantes: estão em local aberto. * Utensílios e equipamentos: estão guardados em locais abertos e próximo a área de processamento.
<b>Peixaria</b>	*Higienização: o registro de higienização não é realizado. Funcionários que realizam as operações de higienização não receberam treinamentos.
<b>3. Controle integrado de vetores e pragas urbanas:</b>	
<b>Padaria</b>	As telas presentes no setor estão abertas facilitando o acesso de pragas.
<b>Confeitaria</b>	*Ausentes de inadequações.
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	Na edificação há acesso que facilita a entrada de vetores (porta externa, próxima da área de produção aberta).
<b>Feira</b>	Na edificação há acesso que facilita a entrada de vetores (porta externa, próxima da área de produção aberta). Ausência de ações que impeçam o acesso de vetores e pragas.
<b>Lanchonete</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	
<b>4. Abastecimento de água:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	
<b>5. Manejo de resíduos:</b>	
<b>Padaria</b>	Os coletores são possuem identificação quanto ao material de descarte.
<b>Confeitaria</b>	

<b>Açougue</b>	Os coletores estão em quantidades insuficientes para descarte dos resíduos.
<b>Rotisseria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Feira</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material descartado, estão em números e capacidades insuficientes, as tampas são acionadas manualmente e os resíduos não são freqüentemente retirados ocorrendo presença de moscas.
<b>Lanchonete</b>	Os coletores não estão identificados e nem íntegros. Pedais das tampas não funcionam.
<b>Refeitório</b>	Os coletores não estão identificados, alguns estão sem tampas e outros sem pedal de acionamento.
<b>Fiambreria</b>	Os coletores não estão identificados e nem íntegros. Pedais das tampas estão quebrados.
<b>Rotisseria de Processados</b>	Os coletores não estão identificados, em quantidades insuficientes (dois apenas) e um deles é acionado manualmente.
<b>Peixaria</b>	Os coletores não estão identificados e sem tampas com pedais.
<b>6. Manipuladores:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. Manipuladores falam desnecessariamente e comem no setor de produção.
<b>Confeitaria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las.
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. Manipuladores falam e cantam no setor.
<b>Feira</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. Manipuladores com base nas unhas, objetos de adorno pessoal e maquiagem.
<b>Lanchonete</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. Manipuladores utilizando maquiagem e celular na área de produção.
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las.
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	
<b>7. Matérias-primas, ingredientes e embalagens</b>	
<b>Padaria</b>	As matérias-primas não estão com as embalagens íntegras. O local de armazenamento é desorganizado e não limpo e não estão adequadamente acondicionados (sacos de farinha aberto).
<b>Confeitaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	Produções acondicionadas em barricas protegidas por plásticos sem vedações, sem identificações e armazenadas na câmara fria.
<b>Feira</b>	As matérias-primas e ingredientes recepcionadas com avarias são utilizadas para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários).
<b>Lanchonete</b>	As matérias-primas e ingredientes recepcionadas com avarias são utilizadas para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). Os paletes utilizados para acomodar esses materiais são inadequados (madeira).
<b>Refeitório</b>	As matérias-primas e ingredientes recepcionadas com avarias são utilizadas para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários).
<b>Fiambreria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Rotisseria de Processados</b>	A recepção é em área desprotegida. As matérias-primas não totalmente íntegras são encaminhadas para alimentação de animais (da fazenda do supermercado). Quando a matéria-prima é reprovada na recepção não são devolvidas imediatamente.
<b>Peixaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>8. Preparação do alimento:</b>	
<b>Padaria</b>	A higiene das mãos é descuidada na manipulação de alimentos crus e prontos. Produtos perecíveis expostos e não sendo utilizado (como ovo) não estão acondicionados sob refrigeração. A MIP não está acondicionada e nem identificada corretamente. As embalagens primárias não são limpas antes do preparado. Não há documentações de controle de qualidade dos alimentos.



<b>Confeitaria</b>	Não há medidas que garantam a qualidade do óleo e gordura utilizados e a temperatura não é registrada. Não há documentações de controle de qualidade dos alimentos.
<b>Açougue</b>	Item não aplicável.
<b>Rotisseria</b>	Manipuladores não realizam a correta lavagem das mãos quando manipulam alimentos crus e prontos. As matérias-primas estão mal acondicionadas (com filme e sem vedação correta) e não é realizada a limpeza das embalagens primárias. Não há medidas que garantam a qualidade do óleo e da gordura e são aquecidos a 250°C. (No setor há quatro fritadeiras sendo duas fritadeiras para empanados e outras duas para as carnes, quando o óleo da carne está muito escuro ocorre à substituição e muda o empanado para o óleo limpo e a carne se frita no óleo do empanado. Duração do óleo 15 dias. Os alimentos preparados são mal acondicionados, não há monitoramento e nem registro da temperatura e nenhum documento quanto à qualidade foi encontrado no setor.
<b>Feira</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Lanchonete</b>	Os manipuladores não realizam a correta lavagem das mãos quando manipulam alimentos crus e prontos. As matérias-primas estão mal acondicionadas. O óleo e a gordura estavam borbulhando e não há controle de temperatura. Os alimentos congelados são passados por descongelamento correto. E quando estão descongelados e não forem utilizados são recongelados. Não foi encontrado nenhum documento de controle e garantia de qualidade dos alimentos preparados.
<b>Refeitório</b>	Os manipuladores não realizam a correta lavagem das mãos quando manipulam alimentos crus e prontos. Não há medidas para garantir a qualidade dos óleos e gorduras utilizados e a temperatura não é controlada. São substituídos mensalmente (conforme informações colhidas dos manipuladores). A temperatura do armazenamento do alimento preparado não é registrada.
<b>Fiambreria</b>	Não foi encontrado nenhum documento de controle e garantia de qualidade dos alimentos preparados.
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	Os alimentos congelados não são descongelados adequadamente. (descongela-se na água com temperatura ambiente). Não foi encontrado nenhum documento de controle e garantia de qualidade dos alimentos preparados.
<b>9. Armazenamento e transporte do alimento preparado:</b>	
<b>Padaria</b>	Alimentos sem identificação, desprotegidos e mal higienizados.
<b>Confeitaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Açougue</b>	Item não aplicável.
<b>Rotisseria</b>	Os alimentos são armazenados sem proteção; durante essa etapa a temperatura não é monitorada. Os meios de transportes não tem proteção para o alimento quanto a pragas e vetores, as barricas estão abertas e os alimentos cobertos com um plástico.
<b>Feira</b>	Os alimentos são armazenados sem identificação; Os meios de transportes possuem madeira como forma de apoio.
<b>Lanchonete</b>	A temperatura do alimento não é monitorada.
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Rotisseria de Processados</b>	Meios de transportes não possuem proteções ao alimento.
<b>Peixaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>10. Exposição ao consumo do alimento preparado:</b>	
<b>Padaria</b>	Anti-sepsia dos manipuladores é incorreta.
<b>Confeitaria</b>	A anti-sepsia das mãos dos manipuladores é incorreta. Equipamento está amassado, riscado e com descascamento (balcão). A temperatura dos equipamentos de exposição não é monitorada.
<b>Açougue</b>	Anti-sepsia dos manipuladores incorreta. Equipamento está com descascamentos.
<b>Rotisseria</b>	Anti-sepsia das mãos é incorreta. Equipamento falta à higienização adequada (presença de sujidades). O balcão de exposição estava com a porta aberta.
<b>Feira</b>	A anti-sepsia das mãos dos manipuladores é incorreta. Equipamento falta a higienização adequada, presença de descascamento e em alguns pontos com ferrugem. A temperatura dos equipamentos de exposição não é regularmente monitorada.

<b>Lanchonete</b>	A área de exposição e de consumo precisa de mais cuidados higiênicos e há presença de crostas de gordura. Anti-sepsia dos manipuladores incorreta. O estado de conservação dos equipamentos, móveis e utensílios estão ruins com presença de corrosão, falta higienização adequada. Não é monitorada a temperatura do balcão expositor. Os utensílios são guardados em local desprotegidos e na área de consumação.
<b>Refeitório</b>	O balcão expositor é mantido em temperatura constante (a 120°C), liga-se pela manhã e desliga-se a tarde.
<b>Fiambreria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Rotisseria de Processados</b>	Não é monitorada a temperatura do balcão expositor.
<b>Peixaria</b>	
<b>11. Documentação e registro:</b>	
<b>Padaria</b>	Ao solicitar o MBPF não possuíam e não sabiam para que servia. Nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Confeitaria</b>	Ao solicitar o MBPF não possuíam e nem tinha conhecimento deste manual. Nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Açougue</b>	Ao solicitar o MBPF não possuía e nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	Ao solicitar o MBPF não foi encontrado e não sabiam do que seria; nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Lanchonete</b>	Nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Refeitório</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	Não dispõe de MBPF e nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Peixaria</b>	
<b>12. Responsabilidade:</b>	
<b>Padaria</b>	A capacitação dos manipuladores e funcionários não é regularmente aplicada, alguns exercem a profissão e há tempos não tiveram orientações sobre higiene pessoal, BP e manipulação. E não foi localizado nenhum registro que comprove a capacitação dos mesmos.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	A capacitação dos manipuladores e funcionários não é regularmente aplicada e não foi localizado nenhum registro que comprove a capacitação dos mesmos.
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	

TABELA 5 – Itens inadequados encontrados nos setores da Loja 4

2. Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios	
<b>Padaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Janelas: possuem telas, não são removíveis e a limpeza é feita uma vez por semana.</li> <li>* Ventilação: há poucas janelas abertas o que dificulta a saída dos vapores, enfumaçando o ambiente. Não há registros de manutenções e limpezas do sistema de climatização.</li> <li>* Equipamentos: as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Confeitaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Pisos, Paredes, Tetos/Forros: apresentam algumas rachaduras e sinais de bolores na área refrigerada.</li> <li>* Janelas: apresentam trincas na sala de embalagens e falta tela de proteção. Na de produção, as telas não são removidas e é realizada limpeza no local, porém não é feita a mais ou menos seis meses.</li> <li>* Ventilação: na sala refrigerada apresentam sujidades e faltam limpezas periódicas nos equipamentos e filtros. Não há registros e nem manutenções periódicas.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas alguns com tampas o acionamento da tampa é realizado manualmente.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: há um lavatório exclusivo para lavagem das mãos que atende três setores de produção e faltam suporte de papel toalha.</li> <li>* Equipamentos: as manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Açougue</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Pisos, Tetos/Forros: apresentam algumas rachaduras, trincas e bolores em algumas áreas do rodapé. Problemas com caimento da água (empoçamento) e há presenças de manchas.</li> <li>* Portas: má conservada e com ferrugem nos trincos.</li> <li>* Ventilação: não há registros e nem manutenção periódica no sistema de climatização.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas alguns com tampas o acionamento da tampa é realizado manualmente.</li> <li>* Equipamentos: as manutenções periódicas não são realizadas apenas corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Rotisseria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Pisos: apresentam algumas rachaduras e trincas. Problemas com caimento da água (empoçamento) na sala de lavagem de materiais.</li> <li>* Ventilação: não há registros e nem manutenção periódica no sistema de climatização.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas alguns com tampas o acionamento da tampa é realizado manualmente.</li> <li>* Equipamentos: as manutenções periódicas não são realizadas apenas corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Feira</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: apresenta alguns objetos em desuso, como pregos e alicates.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: trincas, rachaduras, sinais de bolores, azulejo quebrado e em alguns pontos há ferrugem.</li> <li>* Portas: apresenta sinais de sujidades na porta da câmara fria.</li> <li>* Janelas: mal conservadas (sujidade) e não apresentam telas milimetradas.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas alguns com tampas o acionamento da tampa é realizado manualmente.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausência de lavatório exclusivo para higienização das mãos. Não há lavatório exclusivo para o uso da feira, não possui sabonetes líquidos, coletores sem contato manual e toalhas de papel nas pias.</li> </ul>
<b>Lanchonete</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Tetos/forros: O teto apresenta falhas de forro em alguns pontos da produção.</li> <li>* Janelas: Não há presença de telas milimetradas.</li> <li>* Luminárias estão desprotegidas contra quebra e quedas acidentais.</li> <li>* Ventilação: as janelas ficam fechadas o que dificulta a saída de pequenos vapores que ocorrem durante as frituras. O exaustor apresenta sinais de acúmulo de gordura. No sistema não há registros e nem manutenção periódica.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas alguns com tampas o acionamento da tampa é realizado manualmente.</li> <li>* Lavatório área de manipulação: não existe lavatório de uso exclusivo para higienização das mãos e as pias disponíveis não apresentam sabonetes líquidos e nem toalhas de papel para secagem das mãos.</li> <li>* Equipamentos: as manutenções periódicas não são realizadas apenas corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Refeitório</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Pisos, paredes e tetos/forros: lajotas com trincas, quebradas e frestas. As paredes não têm superfície lisa e há presença de trincas, rachaduras e descascamentos. Os revestimentos não são lisos e o teto apresenta espaçamentos (frestas).</li> <li>* Janelas: Não há presença de telas milimetradas.</li> <li>* Iluminação: não é suficiente na área de preparo deixando o ambiente um pouco escuro e as luminárias estão desprotegidas contra quebra e quedas acidentais.</li> <li>* Ventilação: no sistema de climatização não há registros e nem manutenção periódica.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas alguns com tampas o acionamento da tampa é realizado manualmente.</li> <li>* Lavatório área de manipulação: não existe lavatório de uso exclusivo para higienização das mãos e as pias disponíveis não apresentam sabonetes líquidos e nem toalhas de papel para secagem das mãos.</li> <li>* Equipamentos: As manutenções periódicas não são realizadas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>

<b>Fiambreteria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: dimensional incompatível para o número de funcionários.</li> <li>* Pisos, paredes e tetos/forros: apresentam trincas, rachaduras, bolores nos rodapés, sinais de infiltração, problemas com caimento de água (empoçamento), manchas e descascamentos e presença de ferrugem em alguns pontos.</li> <li>* Ventilação: apresentam sujidades no sistema de climatização, faltam limpezas e manutenções periódicas. Não foi encontrado registros dessas operações.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas alguns com tampas o acionamento da tampa é realizado manualmente.</li> <li>* Lavatório área de manipulação: falta suporte de toalha de papel na pia que é mais utilizada pelos manipuladores.</li> <li>* Equipamentos: as manutenções periódicas não são realizadas apenas corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Rotisseria de Processados</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Paredes, tetos/forros: Apresentam manchas e alguns sinais de descascamentos e ferrugem; Sinais de bolores em alguns pontos.</li> <li>* Iluminação: ambiente está meio escuro e faltam lâmpadas.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas alguns com tampas o acionamento da tampa é realizado manualmente.</li> <li>* Lavatório área de manipulação: não existe lavatório de uso exclusivo para higienização das mãos.</li> <li>* Equipamentos: as manutenções periódicas não são realizadas apenas corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>Peixaria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: o piso apresenta problemas com o escoamento da água as águas empoçam inclusive na câmara fria. Apresentam descascamentos, sinais de ferrugem e de bolores.</li> <li>* Ventilação: no sistema de climatização há sinais de sujidades, não faz registros das limpezas e manutenções do sistema e somente são avaliados quando apresentam problemas/defeitos.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: coletores sem tampas alguns com tampas o acionamento da tampa é realizado manualmente.</li> <li>* Lavatório área de manipulação; Não existe lavatório de uso exclusivo para higienização das mãos.</li> <li>* Equipamentos: as manutenções periódicas não são realizadas apenas corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<b>2. Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios</b>	
<b>Padaria</b>	*Higienização: o registro não é realizado.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Higienização: o registro não é realizado.</li> <li>* Utensílios: não estão guardados em local reservado e alguns sobre armários.</li> </ul>
<b>Rotisseria</b>	*Higienização: o registro não é realizado.
<b>Feira</b>	*Higienização: as condições de higiene estão inadequadas, pois não há a frequência de higienização. O registro de higienização não é realizado e a limpeza é feita um dia sim e um dia não.
<b>Lanchonete</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Higienização: o registro não é realizado.</li> <li>*Produtos saneantes não estão em locais adequados. (ex. Produto para limpeza de fôrmas, indicado como corrosivo está guardado próximo das painéis limpas).</li> </ul>
<b>Refeitório</b>	*Higienização: o registro não é realizado.
<b>Fiambreteria</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Higienização: o registro não é realizado.</li> <li>* Produtos saneantes, equipamentos e utensílios não estão guardados em locais reservados.</li> </ul>
<b>Rotisseria de Processados</b>	* Higienização: o registro não é realizado.
<b>Peixaria</b>	
<b>3. Controle integrado de vetores e pragas urbanas:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreteria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	

<b>4. Abastecimento de água:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreteria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	Não foi encontrado registro de higienização do reservatório.
<b>5. Manejo de resíduos:</b>	
<b>Padaria</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte.
<b>Confeitaria</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte. Há coletores com pedal quebrado sendo acionadas as tampas manualmente.
<b>Açougue</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Rotisseria</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte.
<b>Feira</b>	Não há coletores no setor.
<b>Lanchonete</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte.
<b>Refeitório</b>	Os coletores estão sem identificação e quanto ao descarte dos resíduos não são separados (alimentos e materiais recicláveis juntos).
<b>Fiambreteria</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte. Um dos coletores apresenta pedal quebrado necessitando o contato manual.
<b>Rotisseria de Processados</b>	Os coletores estão sem identificação quanto ao descarte do resíduo e estão em números insuficientes.
<b>Peixaria</b>	Os coletores estão sem identificação quanto ao descarte do resíduo.
<b>6. Manipuladores:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização incorreta das mãos (lavagem muito rápida, e algumas vezes sem secagem em papel toalha) e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. Não há cartazes para orientar a forma correta de realizar a correta lavagem das mãos.
<b>Feira</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização das mãos não foi observada durante o tempo de avaliação. Não há cartazes para orientar a forma correta de realizar a correta lavagem das mãos.
<b>Lanchonete</b>	Ausência de exames para controle da saúde (somente consultas). As lavagem das mãos foi pouco observado. E não há cartazes para orientar a forma correta de realizar a correta lavagem das mãos.
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreteria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	Ausência de exames para controle da saúde e não há cartazes para orientar a forma correta de realizar a correta lavagem das mãos.
<b>Peixaria</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização das mãos é incorreta e não há cartazes para orientar a forma correta de realizar a correta lavagem das mãos.
<b>7. Matérias-primas, ingredientes e embalagens</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	

<b>Feira</b>	Os alimentos não são inspecionados na hora do recebimento. O armazenamento é desorganizado e faltam cuidados com a limpeza do local. Os paletes são todos de madeiras contendo frestas.
<b>Lanchonete</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	
<b>8. Preparação do alimento:</b>	
<b>Padaria</b>	As MPs não estão identificadas corretamente.
<b>Confeitaria</b>	As embalagens da MP não são higienizadas e falta verificar tempo e temperatura do tratamento térmico dos alimentos.
<b>Açougue</b>	Item não aplicável.
<b>Rotisseria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Feira</b>	A temperatura de armazenamento da câmara fria não é registrada nem registrada.
<b>Lanchonete</b>	Óleo e gordura quando se observa a alteração não é trocado antes de uma semana, mas utiliza-se o óleo da outra fritadeira. Alimento congelado não é descongelado adequadamente (Ex. Hambúrguer congelado vai para fritadeira). Não é monitorada e nem registrada a temperatura do local do armazenamento.
<b>Refeitório</b>	Matéria-prima sem identificação. Óleo e gordura são aquecidos no máximo 300°C e depois diminui a temperatura para fazer a fritura dos alimentos. Não é monitorada e nem registrada a temperatura do local do armazenamento.
<b>Fiambreria</b>	Não é monitorada constantemente e nem registrada a temperatura do local do armazenamento.
<b>Rotisseria de Processados</b>	Não é monitorada e nem registrada a temperatura do local do armazenamento.
<b>Peixaria</b>	Não foi encontrada a documentação quanto o controle e a garantia da qualidade dos alimentos.
<b>9. Armazenamento e transporte do alimento preparado:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	Item não aplicável.
<b>Rotisseria</b>	Ausente de inadequações.
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	Os carrinhos de transporte estão enferrujados.
<b>Rotisseria de Processados</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Peixaria</b>	O transporte do peixe é feito em caixas térmicas até o outro supermercado utilizando pouco gelo.
<b>10. Exposição ao consumo do alimento preparado:</b>	
<b>Padaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Confeitaria</b>	Não fazem controle da temperatura da geladeira onde fica o alimento para venda.
<b>Açougue</b>	Não fazem controle da temperatura regularmente.
<b>Rotisseria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Feira</b>	A temperatura dos equipamentos de exposição não é monitorada nem registrada.
<b>Lanchonete</b>	A temperatura dos equipamentos não é monitorada.
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	

<b>Peixaria</b>	Ausentes de inadequações.
<b>11. Documentação e registro:</b>	
<b>Padaria</b>	MBPF não implantado.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreteria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	
<b>12. Responsabilidade:</b>	
<b>Padaria</b>	Não foi localizado nenhum registro que comprove a capacitação dos manipuladores.
<b>Confeitaria</b>	
<b>Açougue</b>	
<b>Rotisseria</b>	
<b>Feira</b>	
<b>Lanchonete</b>	
<b>Refeitório</b>	
<b>Fiambreteria</b>	
<b>Rotisseria de Processados</b>	
<b>Peixaria</b>	

TABELA 6 – Itens inadequados encontrados nas quatro lojas

1. Edificação, instalações, equipamentos, móveis e utensílios	
<b>Loja 1</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área externa: Ausência de pátio. O acesso de ruas, calçadas, vizinhanças e animais são diretos.</li> <li>* Área interna: Ambiente com dimensional incompatível com as operações (alto fluxo produtivo) ocorre fluxo congestionado de funcionários, dificultando a realização das operações de limpeza e manutenção. E Não há controle de acesso de pessoas.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: não estão íntegros, ou seja, presentes de trincas, descascamentos e frestas.</li> <li>* Portas: mal vedadas, sem telas e alguns setores ausentes de portas. Em outro setor, verificou uma cortina plástica. Seu estado de conservação estava com sujidades e sobre um equipamento para facilitar o fluxo de passagem dos manipuladores.</li> <li>* Janelas: com sinais de ferrugem e sem telas milimetradas.</li> <li>* Grelhas: totalmente abertas e ausentes de barreiras de proteção durante a produção.</li> <li>* Ventilação: ambiente abafado e quente, devido à liberação de gases e fumaça de equipamentos. Não há controle periódico de limpezas e manutenções no sistema de climatização. E havia sinais de sujidades.</li> <li>* Instalações elétricas: tubulação externa desprotegida e interruptora trincado. As luminárias não possuem proteção contra quedas acidentais. E alguns setores têm iluminação inadequada.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: Portas externas sem fechamento automático, coletores sem tampas, toalha de papel não é utilizada e sim de tecido, a qual está fora das condições de uso.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausente de lavatório exclusivo para higienização das mãos em alguns setores, e outros possuem, mas estão desativados devidos risco de acidentes (choques). Porém utiliza-se a pia da produção e está sem de papel toalha. A tampa do coletor de papel é acionada por contato manual. Foi encontrado sabonete líquido odorizado na área de produção.</li> <li>* Equipamentos e instrumentos de medição: alguns com presença de corrosão, descascamentos e não se faz registro das manutenções corretivas.</li> <li>* Utensílios: com superfície rugosa e com frestas.</li> <li>* Móveis: presentes de corrosão e o estado de conservação são inadequados. Balcão de mármore está quebrado em várias partes e contendo várias e profundas frestas.</li> </ul>
<b>Loja 2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: materiais em desuso como martelo e pedaços de madeira sobre caixas de frutas. Tijolos em local inapropriado. Depósito com enfeites de natal junto das matérias-primas. Não há controle de acesso de pessoal (os representantes têm acesso livre). Algumas pessoas sem identificação e com vestuário inadequado selecionando frutas.</li> <li>* Os pisos, paredes, tetos/forros: não estão íntegros, contendo trincas, frestas, descascamentos, amassamentos, sinais de ferrugem bolores, manchas semelhantes a infiltrações e algumas partes sem revestimentos. Os forros não são de revestimentos adequados. No depósito tem uma grande fresta podendo ser visto a área de estacionamento dos clientes. E azulejos trincados.</li> <li>* Portas: Alguns setores não há portas, mas uma possui cortina de plástico. Quando há, não são ajustadas à parede, estão sem fechamento automático e desprovidas de telas milimetradas.</li> <li>* Janelas: estão mal conservadas com presença de sujidades. Não possuem telas milimetradas. E a limpeza é realizada a cada mês.</li> <li>* Ralos e grelhas: Sem dispositivo de fechamento.</li> <li>* Caixa de gordura e esgoto: estão dentro da área de preparação abaixo do fogão.</li> <li>* Instalações elétricas: interruptores quebrados. Pouca iluminação no setor (há lâmpadas queimadas). As luminárias não possuem proteção contra quedas acidentais.</li> <li>* Ventilação: dificuldade da saída de vapores do ambiente. Os equipamentos de climatização apresentam sinais de sujidades, não possuem registros das manutenções e das limpezas periódicas. Não há sistema de renovação do ar deixando um ambiente abafado. Para auxiliar a renovação do ar utiliza-se um ventilador no local.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: Coletores sem tampas, sem toalha de papel e sabonete líquido para higiene das mãos.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausente de lavatório exclusivo para higienização das mãos, ausente de papel toalha e sabonete líquido nas pias. E não há separação de materiais orgânicos e recicláveis nos coletores. Observou que um sabonete líquido utilizado é odorizado. O coletor de descarte do papel toalha está sem pedal para acionamento da tampa.</li> <li>* Equipamentos: estão em má conservação com imperfeições na superfície (descascamentos e sujidades). As manutenções nos equipamentos e instrumentos de medição são só corretivas.</li> <li>* Utensílios e móveis: faltam à higienização adequada, há rugosidades e frestas, onde ficam depositados restos de alimentos.</li> </ul>



<p><b>Loja 3</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área externa: há terreno baldio, onde a vizinhança faz criações de galinhas e porcos, gerando infestações de mosquitos.</li> <li>* Área interna: porta de acesso a loja e ao setor sempre aberta possibilitando a entrada de animais. Verificou presença de um aracnídeo sob geladeira. Não há controle de acesso de pessoal. O dimensional do setor é reduzido. Fluxo desordenado e com cruzamentos, dificultando o acesso para realizar operações de limpeza e manutenções.</li> <li>* Pisos, paredes, tetos/forros: não estão íntegros, contendo trincas, corrosões, mal conservadas e com rachaduras.</li> <li>* Portas: mal ajustadas (vedação), mal conservadas (presença de ferrugem), sem fechamento automático, algumas sem telas milimetradas e a que possuía estava furada.</li> <li>* Ralos e grelhas: sem dispositivo de fechamento.</li> <li>* Iluminação: As luminárias estão desprotegidas contra quedas acidentais e a iluminação prejudicada por algumas lâmpadas queimadas.</li> <li>* Janelas: As telas não são removíveis e a limpeza não é periódica.</li> <li>* Ventilação: a renovação do ar é insuficiente para o setor. Há ventilador comum com fluxo de ar diretamente sobre os pães. Os equipamentos de climatização estão mal conservados, não há registros de manutenção e limpeza do sistema. Informações obtidas dos manipuladores é que toda segunda-feira é feita uma limpeza.</li> <li>* Instalações elétricas: estão desprotegidas, há presença de sujeira e ferrugem na tubulação.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: sem portas externas com fechamento automáticas e coletoras sem tampas.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: ausente de lavatório exclusivo para higienização das mãos. Em pias, ausentes de sabonete líquido e de papel toalha. As tampas dos coletores são acionadas manualmente.</li> <li>* Equipamentos: inadequado estado de conservação (com ferrugem e descascamentos). As manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação. Faltam repetidas operações de higiene.</li> <li>* Utensílios: a fritadeira e cabo de panela com imperfeições (cabo de madeira queimadas). Faltam repetidas operações de higiene.</li> </ul>
<p><b>Loja 4</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Área interna: o dimensional é incompatível com as operações (o setor é reduzido para o número de funcionários).</li> <li>* Pisos, Paredes, Tetos/Forros: apresentam algumas rachaduras e sinais de bolores na área refrigerada. Há problemas com caimento da água (empoçamento) na sala de lavagem de materiais.</li> <li>* Janelas: apresentam trincas na sala de embalagens e falta tela de proteção. As telas não são removidas e é realizada limpeza no local, porém não é feita a mais ou menos seis meses. Em outro setor a limpeza é uma vez por semana.</li> <li>* Luminárias: estão desprotegidas contra quebras e quedas acidentais. Ambiente de baixa luminosidade.</li> <li>* Ventilação: na sala refrigerada apresenta sujidades, faltam limpezas periódicas nos equipamentos e filtros. Não há registros e nem manutenção periódica. Há poucas janelas abertas o que dificulta a saída dos vapores, enfumaçando o ambiente. O exaustor apresenta sinais de acúmulo de gordura.</li> <li>* Sanitários e Vestiários: Coletoras sem tampas. Alguns coletores que estão juntos aos sanitários não possuem pedal para acionamento da tampa, o contato é realizado manualmente. As pias disponíveis não apresentam sabonetes líquidos e nem toalhas de papel para secagem das mãos.</li> <li>* Lavatório da área de manipulação: há um lavatório exclusivo para lavagem das mãos que atende três setores de produção, sendo insuficientes. Faltam suporte e papel toalha.</li> <li>* Equipamentos: As manutenções são corretivas e sem registro de qualquer operação.</li> </ul>
<p><b>2. Higienização das instalações, equipamentos, móveis e utensílios</b></p>	
<p><b>Loja 1</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Instalações: o registro de higienização não é realizado. As operações de higiene são realizadas no setor por funcionários que não receberam treinamentos. As instalações estão com as condições de higiene inadequadas, há diferentes alimentos uns sobre os outros.</li> </ul>
<p><b>Loja 2</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Instalações: Registro de higienização não é realizado. As condições de higiene precisam melhorar, pois não há a frequência de higienização. A limpeza é feita somente no início do dia. Sobre a caixa de gordura não souberam informaram sobre a limpeza.</li> <li>* Produtos Saneantes: não são guardados em local reservado, ficam próximos da produção e em local aberto. Produto de higiene pessoal esta sobre alimentos de manipulação.</li> <li>* Utensílio e equipamentos: estão em números insuficientes, mal conservados e sem limpeza, não são guardados em locais reservados (junto da área de produção) e há lubrificantes de equipamentos próximos das frutas e utensílios.</li> </ul>
<p><b>Loja 3</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Instalações: as condições de higiene estão inadequadas, percebe que não há frequência na higienização. E o registro de higienização não é realizado. A higiene do local é realizada pelo funcionário, até o momento da pesquisa, ainda não estava capacitado.</li> <li>* Produtos saneantes: estão em local aberto.</li> <li>* Utensílios e equipamentos: estão mal conservados e limpos, com presença de corrosão e descascamentos. E está guardada em locais abertos e próximo a área de processamento.</li> </ul>

<b>Loja 4</b>	<p>* Instalações: o registro de higienização não é realizado. As condições de higiene precisam melhorar, pois não há a frequência de higienização. A limpeza é feita um dia sim e um dia não.</p> <p>* Produtos saneantes: não estão em locais adequados. (ex. Produto para limpeza de fômas, indicado como corrosivo está guardado próximo das painéis limpas).</p> <p>* Utensílios: não são guardados em local reservado, alguns sobre armários.</p>
<b>3. Controle integrado de vetores e pragas urbanas:</b>	
<b>Loja 1</b>	Porta de recebimento de produtos está sempre aberta, sendo de fácil acesso para entrada de vetores. Não há medidas que impeçam a atração de vetores e pragas.
<b>Loja 2</b>	O depósito tem fresta adequada para passagem de pragas e vetores. A higienização dos equipamentos e utensílios nem sempre dá tempo de fazê-la corretamente, mas são envolvidos com filme transparente ou sacos plásticos vedados com fitas.
<b>Loja 3</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Loja 4</b>	
<b>4. Abastecimento de água:</b>	
<b>Loja 1</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Loja 2</b>	Não foi encontrado o reservatório de água e nenhum registro das operações de higienização.
<b>Loja 3</b>	Ausentes de inadequações.
<b>Loja 4</b>	Não foi encontrado o reservatório de água e nenhum registro das operações de higienização.
<b>5. Manejo de resíduos:</b>	
<b>Loja 1</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte. Estão em números e capacidades insuficientes para atender o setor. As tampas são acionadas manualmente. Alguns estão sem tampas. O descarte de resíduos orgânicos em uma cuba é com dimensional estreito causando desordem.
<b>Loja 2</b>	Os coletores não possuem identificação, estão em números insuficientes, alguns sem tampas, outros com tampas, mas os pedais não estão funcionando o contato é manual. Alguns setores utilizam barricas como coletores.
<b>Loja 3</b>	Os coletores não possuem identificação e estão em quantidades insuficientes para descarte dos resíduos. As tampas são acionadas manualmente (pedais das tampas não funcionam). Os resíduos não são frequentemente retirados ocorrendo presença de moscas.
<b>Loja 4</b>	Os coletores não possuem identificação quanto ao material de descarte. Há coletores com pedal quebrado sendo acionadas as tampas manualmente. Alguns setores estão sem coletores. Os resíduos não são separados (alimentos e materiais recicláveis juntos).
<b>6. Manipuladores:</b>	
<b>Loja 1</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. A manipuladora estava com maquiagem e brincos durante a manipulação dos alimentos.
<b>Loja 2</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. O manipulador utilizando celular enquanto amassa o pão, há conversa paralela dos manipuladores, os cabelos estão desprotegidos, unhas com esmaltes e objetos de adorno pessoal e maquiagem durante a manipulação.
<b>Loja 3</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las. Os manipuladores falam desnecessariamente, cantam e se alimentam no setor. Estão com base nas unhas, objetos de adorno pessoal, utilizam maquiagem e celular na área de produção.
<b>Loja 4</b>	Ausência de exames para controle da saúde. A higienização é incorreta das mãos (lavagem incorreta, e algumas vezes sem secagem em papel toalha) e sem cartazes para orientar a forma correta de realizá-las.
<b>7. Matérias-primas, ingredientes e embalagens</b>	
<b>Loja 1</b>	<p>As câmaras frias são de espaço reduzido quanto à demanda produtiva, causando desordem e dificultando as limpezas.</p> <p>As matérias-primas e os ingredientes recepcionados com avarias são utilizados para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). E os paletes utilizados para acomodar esses materiais são inadequados (madeira).</p> <p>Quando reprovadas ficam armazenadas e não são devolvidos imediatamente. O local é desorganizado, falta identificação dos materiais e não foi observada medidas para evitar a contaminação entre os materiais.</p> <p>Algumas matérias-primas utilizadas estavam fora da embalagem primária e úmidas.</p> <p>A temperatura de uma sala climatizada estava desligada em a 19°C, sendo um setor de fracionamento de produtos perecíveis, além das embalagens primárias de vários produtos estarem abertas sobre as bancadas.</p>

<b>Loja 2</b>	Falta higienização adequada no transporte. As matérias-primas recepcionadas com avarias são utilizadas para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). Quando reprovados não são imediatamente devolvidos e ficam entre os estoques aguardando alguma solução. O local é desorganizado, falta identificação dos materiais e os paletes utilizados são de madeira. Algumas caixas de produtos, matérias-primas comprometidas e alguns utensílios (bacias) diretos no chão.
<b>Loja 3</b>	As matérias-primas não estão com as embalagens íntegras. O local de armazenamento é desorganizado, não limpo e não são adequadamente acondicionados (sacos de farinha aberto). As produções são acondicionadas em barricas protegidas por plásticos sem vedações, sem identificações e armazenadas na câmara fria. Os paletes utilizados para acomodar esses materiais são inadequados (madeira). As matérias-primas e os ingredientes recepcionados com avarias são utilizados para uso interno do supermercado (como por exemplo, no refeitório dos funcionários). A recepção é em área desprotegida. Quando a matéria-prima é reprovada na recepção não são devolvidas imediatamente.
<b>Loja 4</b>	Os alimentos não são inspecionados na hora do recebimento. O armazenamento é desorganizado e faltam cuidados com a limpeza do local. E os paletes são todos de madeiras contendo frestas.
<b>8. Preparação do alimento:</b>	
<b>Loja 1</b>	O óleo e gordura: são trocados uma vez por semana e aquecidos até 300°C. Não há medidas qualitativas nem registro de temperatura para óleo e gorduras utilizados. Os Equipamentos, móveis e/ou utensílios são incompatíveis para o número de funcionários. Os alimentos congelados não são descongelados antes do tratamento térmico. Os produtos defumados estavam expostos e sobre as embalagens. As embalagens primárias não são limpas antes de manipulá-las. As matérias-primas e os alimentos preparados não são identificadas ao ser acondicionadas. As mãos não são higienizadas corretamente após manipular alimentos crus e ao manusear alimentos prontos. A temperatura não é monitorada e nem registrada regularmente e não foi encontrado registro de controle de qualidade dos alimentos.
<b>Loja 2</b>	Observou-se que o óleo de fritura estava escuro com excesso de bolhas. A troca é vez uma vez por semana. O tratamento térmico é avaliado somente por visualização, avaliando pela mudança do aspecto do alimento. E não há medidas de controle da qualidade dos óleos e gorduras. Durante o tratamento térmico não verifica tempo e temperatura do alimento preparado. Alimentos congelados não passam por descongelamento correto (ex. hambúrguer congelado direto na chapa). As embalagens primárias não são higienizadas. Embalagens abertas e produtos exposto junto a outras embalagens primárias fechadas. A higiene das mãos é descuidada na manipulação de alimentos crus e prontos. Não foi encontrada a documentação de controle de qualidade dos alimentos.
<b>Loja 3</b>	O óleo e gordura são aquecidos a 250°C e foi visto borbulhando. A troca do óleo é feito a cada 15 dias e é realizado na seguinte forma: há quatro fritadeiras sendo duas fritadeiras para empanados e outras duas para as carnes, quando o óleo da carne está muito escuro ocorre à substituição e muda o empanado para o óleo limpo e a carne se fritar no óleo do empanado. Não há medidas que garantam a qualidade do óleo e gordura utilizados. Alimentos congelados não passam por descongelamento correto. E quando estão descongelados e não forem utilizados são recongelados. As matérias-primas estão mal acondicionadas (com filme e sem vedação correta). A exposição de produtos perecíveis sendo utilizado (como ovo) não está acondicionada sob refrigeração. As embalagens primárias não são limpas antes do preparado; Não há documentação de controle de qualidade dos alimentos. A higiene das mãos é descuidada na manipulação de alimentos crus e prontos.
<b>Loja 4</b>	Óleo e gordura quando se observa a alteração não é trocado antes de uma semana, mas utiliza-se o óleo da outra fritadeira. São aquecidos no máximo 300°C e depois diminui a temperatura para fazer a fritura dos alimentos. Alimento congelado não é descongelado adequadamente (Ex. Hambúrguer congelado vai para fritadeira). As matérias-primas não estão identificadas corretamente. As embalagens não são higienizadas. Falta verificar tempo e temperatura do tratamento térmico dos alimentos. E a temperatura do local do armazenamento não é registrada nem monitorada.
<b>9. Armazenamento e transporte do alimento preparado:</b>	
<b>Loja 1</b>	Utiliza-se um elevador, mas sem proteção aos alimentos. Faltam cuidados com a higiene dos meios de transportes. Não realiza o monitoramento da temperatura durante essa etapa nem identifica o alimento preparado. Os meios de transportes podem comprometer a qualidade do alimento (utilizam carrinhos de supermercado).

<b>Loja 2</b>	A temperatura do alimento preparado não é controlada.
<b>Loja 3</b>	Alimentos sem identificação, desprotegidos e as barricas estão abertas e os alimentos cobertos com um plástico. Os meios de transportes não têm proteção para o alimento quanto a pragas e vetores e mal higienizada. Possuem madeira como forma de apoio.
<b>Loja 4</b>	Os carrinhos de transporte estão enferrujados. E o transporte do peixe é feito em caixas térmicas até o outro supermercado sendo a quantidade de gelo insuficiente para cobrir o peixe.
<b>10. Exposição ao consumo do alimento preparado:</b>	
<b>Loja 1</b>	A anti-sepsia das mãos dos manipuladores é incorreta. Os equipamentos e utensílios estão em quantidades insuficientes. O balcão expositor com presença de descascamento e falta cuidados higiênicos sanitários; Não monitora a temperatura dos equipamentos de exposição e não os protege para evitar contaminação ao alimento.
<b>Loja 2</b>	Os equipamentos não estão protegidos para fins de evitar contaminação ao alimento. O estado de conservação dos equipamentos, móveis e utensílios, há descuido com a higienização e funcionamento inadequado (temperatura do termômetro). Não há barreiras de proteção para alguns alimentos. A anti-sepsia das mãos não é realizada corretamente. A temperatura do alimento preparado exposto em balcões não é monitorada.
<b>Loja 3</b>	O estado de conservação dos equipamentos, móveis e utensílios estão inadequados com presença de corrosão, amassados, riscados e com descascamento (balcão), falta higienização adequada (presença de crostas de gordura) e guardada em local desprotegido. O balcão expositor é mantido em temperatura constante (a 120°C), liga-se pela manhã e desliga-se a tarde. Não é monitorada a temperatura e de exposição estava com a porta aberta. Anti-sepsia dos manipuladores incorreta.
<b>Loja 4</b>	A temperatura dos equipamentos de exposição não é monitorada nem registrada.
<b>11. Documentação e registro:</b>	
<b>Loja 1</b>	Não foi encontrado o MBPF do setor. Ausentes de registro de controle produtivo como temperaturas, higienização, controle de garantia.
<b>Loja 2</b>	Nenhum registro de controle foi encontrado. E não dispõe de MBPF e nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Loja 3</b>	Ao solicitar o MBPF não possuíam e nem sabiam a função do manual. Nenhum registro de controle foi encontrado.
<b>Loja 4</b>	MBPF não implantado.
<b>12. Responsabilidade:</b>	
<b>Loja 1</b>	A capacitação dos manipuladores e funcionários não é regularmente aplicada, alguns exercem a profissão e há tempos não tiveram orientações sobre higiene pessoal, BP e manipulação. E não foi localizado nenhum registro que comprove a capacitação dos mesmos.
<b>Loja 2</b>	
<b>Loja 3</b>	
<b>Loja 4</b>	
<b>Loja 4</b>	Não foi localizado nenhum registro que comprove a capacitação dos manipuladores